17 C5

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 29 to IR 769-57

2 + 85 1957
5 - APR 1957
NOV 4 1958
Copy SOURCE UNKNOWN

中國紡織

Chung-kuo fang chih

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

17

1957

P
G770-5
C47

目　　录

·社論·紡織工厂都要开展整风运动 …… (1)

用几年来印染工业的成績，駁斥右派分子的无恥謊言 ……杜燕孙 (3)

紡織工业的輝煌成績，充分証明党是能夠領导科学技术的 ……周　理 (6)

从广大农村的需要出发，改进花色布設計、生产工作 ……朱任之整理 (8)

在增产节約运动中，充分利用廢棉的經驗…… ……張应齐等 (11)

关于1958年毛紡新品种、新花式的試制 ……紡織工业部毛麻絲局毛紡科 (16)

提高平車質量，消灭重車，节約用电 ……青島国棉二厂 (17)

車間和科室工作
保全車間推行單台核算工作的經驗 …… 李忠賢 (19)
通过一輪班工作安排，加强日常技术管理工作的体会……刘松年 陈希超 (22)

·工作研究·談談棉紡織企业厂內經济核算与劳动竞賽奬励的結合問題 ……李天佑 (24)

技术改进与研究
平紋織物使用探緯裝置的研討……过念薪 (25)
1511型自动織机推进臂梢子 (N_{11}) 拆卸器的改进……屠凤伯 張孝誠 (27)
往复磨輥堵头的制造方法……陈朝淦 (27)
J.S細紗旧錠胆修复使用 ……史洽美 (28)
細紗机中罗拉婆司的改进 …… 張美娟 陈海鴻 (29)
空調設备节約用电的措施……上海国棉一厂 (30)
反冲过濾器……山西晋华紡織厂 (31)
深井和深井水泵檢修方法……上海国棉二厂通风管理組 (32)

中国紡織

(半月刊)

1957年　第17期

9月15日出版

編輯者　中国紡織編輯部　北京东長安街
出版者　紡織工业出版社
总发行处　邮电部北京邮局
訂閱处　全国各地邮局
經售处　全国各地新华書店
印刷者　財政出版社印刷厂　北京东郊八王坟

規定出版日期：每月15、30日
上期印出时間：8月31日
上期发完时間：9月1日
本期印数：7,272份
每册定价：0.22元

欢迎訂閱

本土言論

紡織工厂都要开展整风运动

目前全国各地紡織工厂已經或即將开始进行整风运动。在我国当前的具体条件下，在各行各业中展开全民性的社会主义和資本主义兩条道路的大辯論，明辨大是大非，在政治上和思想上取得社会主义的彻底胜利，这是完成社会主义革命不可缺少的重要关鍵。全体紡織工人和工程技术人員、行政管理人員都应該一无例外地投入到这个运动中来。

紡織工人的队伍，这几年起了很大的变化。人数大大地增加了。1949年全国剛解放时，国营和中央公私合营紡織厂的工人只有100,893人，到了1956年底，已經发展到307,846人，为剛解放时的305.12%。地方国营、公私合营紡織厂的工人也增加了很多。这些新工人来自各方，除极少数原是工人出身的以外，极大多数是农村或城市中的小資产阶級分子，还有一小部分原来出身是小业主或地主、游民。經过几次大运动，新参加进来的工人虽已有了不同程度的进步，但并不是所有成員都已經坚定不移地确認了社会主义的前途，各种非工人阶級的思想还大量存在。比如注重享受、輕視劳动、要求过高的生活福利、紀律松弛、道德敗坏等現象，各地各厂都不乏实例可举。除了工人成員原来出身这一因素以外，我国社会上存在着的資本主义影响，还在不断地侵蝕着工人阶級的队伍。有些工厂企业中政治思想教育工作十分薄弱，或者長期被忽視，使得这些不良現象得以蔓延滋長，这些都是值得十分警惕的問題。

紡織工业的工程技术人員和行政管理人員，解放以来在政治思想上有了不同程度的进步，但在这次各地反右派斗爭中揭露出来的材料看，他們中間如同其他行业一样，也存在着右派分子。至于在思想深处还受着資产阶級影响的人則更是为数众多。

紡織工业的从业人員，过去曾經集中地受到过好几次大規模的政治思想教育，五大社会运动之外，在1951年与1953年的停工期間，曾經集中时間进行学习，每一次运动都在不同程度上提高了职工群众的思想、政治水平，但和这一次整风运动相比，无論在参加人員范圍的广度上和要解决的思想問題的深度上，都有所不同。此次整风运动，要在进行阶級教育的同时，把反右派斗爭这个极为深刻的阶級斗爭結合在一起。党員与群众、領导与被領导，全部人員无一例外，都应該在整风运动中把思想水平大大地提高一步，从政治思想上解决我們前进道路上社会主义前途这一个最基本的問題，因此其意义是极为深刻的。过去几次运动和学习，一般是大厂进行得比小厂好，国营厂和地方国营厂进行得比公私合营厂和当时的私营厂好，至于比較分散的小厂和手工业戶則更要差些。这一次整风运动在全民大辯論的声势和全党加强領导的情况下，就有可能克服过去几次运动发展不平衡的缺点，使許多小厂职工的政治思想水平大大地提高一步。

在紡織工厂进行社会主义教育和社会主义斗爭，第一步要提倡工人群众和干部大鳴大放，反复动員解除种种顧虑，把所有大小意見統統鳴放出来。可以采用在适当場合貼大字报的形式，也可以利用厂內广播发表意見，可以在小組会上暢所欲言，也可以找干部个別談心，采用一切可能的方式把意見都发表完。从一些开展整风运动較早的工厂經驗看来，在人数較多的單位里，大字报是运用得最为广泛有效的一种方式。要教育各級干部解除顧虑，不要怕出乱子，不要怕被大字报"点名"。大家把所有的意見发表出来乃是解决問題必經的第一步。鳴放出来比各人放在心里不說要好得多。在大鳴大放的基础上才能走到第二步对各种意見展开爭論，明辨是非，提高認識，改进工作。此时对于工程技术人員和管理人員中間的右派分子必須进行坚决的說理斗爭，在社会主义和資本主义兩条道路問題上的大是大非决不能稍有含糊，对于一般右派言論也应該据理批判駁斥。

今年棉紡織工厂生产任务虽然并不紧張，但在整个整风过程中，領导上应掌握不要影响生产的正常进行，做到整风生产兩不誤。

整风的目的在于明辨社会主义道路的方向，同时也在于切实改进工作，改善領导作风与領导方法。职工群众在大鳴大放中提出的許多意見，凡屬合理可行而在一个厂的范圍內能够主动改进的意見就应該及早改进，不要等待。比如，領导干部的作风应該实事求是地开始改进。又比如有的工人提出，因为一間宿舍里住着三班的工人，彼此影响，以致休息不好。这样的事例，由行政領导上按輪班調整集中居住在一层楼房或靠近的几間房間就可以解决問題，类似这样的事例应該很快把它办好。但有許多牽涉全国的制度規

定，例如工資标准之类，則不要在一个厂随便改动，必須請示上級統一处理。

在大鳴大放和大辯論的时候就能够改进的只能是一些比較簡單容易的問題，更多的問題需要放在后一阶段領导上能够集中精力的时候才能妥善处理。因此在大辯論告一段落后必需有一段时間着重于研究处理和改进工作，这样才能使企业面貌經过整风运动以后煥然一新。最后还需要有相当的时間来进行思想建設和总結，巩固运动的成果。

一般具有百人以上規模的工厂，大体上都要經过这样几个阶段，至于規模較小，人員很少或者問題十分簡單的小厂，上述几个过程可能会互有交叉，整个运动过程所需要的时間可能比大厂短一些，但任何工厂企业單位都要把鳴放、爭辯、改进工作、思想建設搞深搞透，不要草率結束。

在广大职工展开大是大非的討論时，对于紡織职工切身有关的若干重要問題，也应該組織大家展开討論。应該有意識地將討論引向重大原則性的問題上去，借以提高認識，从根本上解决問題，而不要糾纏在一些細小的具体事件上面。有兩个紡織工厂中的重要問題我們認为应該在大辯論中予以澄清。一个是有关工資和生活福利的問題，另一个是民主与集中、自由和紀律的問題。

随着生产的发展，紡織职工的工資調整了几次，工資水平逐漸提高，工資制度日趋合理。今年在局部减产的情况下，国家制訂了合理的工資发放办法，尽量照顧工人生活。这些事实都非常生动地体現了社会主义制度的优越性，而为旧中国和資本主义国家的紡織工人不可能設想的事情。今后随着生产发展的水平不断上升，工資水平一定还要不断提高，但是如果脫离了現实的生产水平而追求高工資，則是不合理而且不可能，因而也是錯誤的。是不是現在的工資制度、工資标准已經是尽善尽美毫无缺点了呢？不是的，現在的工資制度和标准比以前的合理，但并不是毫无缺点，而且事物在发展中，矛盾会新出現，这就是工資制度和标准所以要定期修訂的道理。不能設想有一套一經訂定便是尽善尽美，永不再有新問題的制度和标准。职工群众在大鳴大放中將切身感到的工資上的問題提出来，供給領导注意、考虑，这是好的，各級領导都应該表示欢迎。但是从一个局部看来不合理的問題不一定从全局看来确实就是不合理，如果有些同志一經認为某些方面不合理就要求馬上改变，那就会把紡織工业工資的全盤問題搞乱，变成全局不合理了。当然合理而目前可能在全国統一实行的改进意見，应該在边整边改中循一定的程序給予解决。至于在工資問題上尽量向高的方面看齐的思想，沒有考虑到当前生产实际，也是不对的。

关于生活福利方面，主要是适当解决宿舍和合理使用福利費用的問題。如果一方面大量要求国家投資兴建宿舍，同时职工們原在农村的亲屬不断流入城市，那末宿舍問題永远滿足不了要求。合理調整分配現有房屋，用逐步新建的房屋来解决最迫切的需要，除国家投資建房以外可以組織自建公助，劝阻盲目流入城市的职工亲屬，动員可以回去的回乡生产，这是解决宿舍問題的主要途徑。紡織工厂的福利費用必須提倡节儉使用，努力减少超支。在大辯論中很有必要向职工群众公布福利費用的收支情况，讓大家来一起想办法，將錢用在最必要的用途上，既能办好必要的福利事业，又不增加国家負担。至于有些領导干部不重視群众疾苦，拖延不解决可以解决的問題的作风，当然应該在整风运动中彻底糾正。

在企业中发揚民主，用职工代表大会制度来体現工人群众的主人翁地位，这是許多紡織工厂正在推行的一項重要工作。整风运动广泛地征求各种意見也是企业中发揚民主的方式之一。在工厂企业里发揚民主，目的在于更好地組織生产。所以必須反对借口民主自由而无視劳动紀律、无視集中領导的錯誤偏向。严肅劳动紀律、整頓生产秩序决不是取消或限制了职工群众的民主权利。这也是整风运动中需要澄清的思想問題之一。运动中在极大多数职工彻底搞通了这些思想之后，对工人中間的个别坏分子就容易处理了。通过純洁工人阶級思想，純洁工人阶級队伍，这是此次进行整风运动的目的之一。

此外，由于紡織工人与农村都有或多或少的联系，所以目前农村生活究竟是好是坏，对农业合作化和統購統銷究应如何認識，也是工人在大鳴大放中必然会提出来的問題。有必要在工厂里也对农村社会主义道路問題展开大辯論。有些工厂的經驗說明，用派人实地調查、邀請农村干部或农民来厂座談、报告，請老年工人对比家乡过去与現在的情况等方法，可以澄清思想，同时又可以借此加强工农联盟的教育。凡是在大鳴大放中出現了这些方面糊涂論点的地方，都不应該放过了它，要把它彻底弄清楚。

自从去年党的八次代表大会以来，紡織工业部和各局行政領导上一再强調在党委統一領导下加强政治思想工作，强調行政負責人动手做政治思想工作的必要性。我們認为在整风运动这样一个規模宏大的政治思想运动面前，各級行政人員投身运动中去，領导起来，就是最有效地加强了政治思想工作。各級領导人員必須自覚地在运动中研究与积累行政人員如何进行政治思想工作的具体經驗，为今后加强日常政治思想工作領导打下基础。

用几年来印染工业的成績
駁斥右派分子的无恥讕言

杜　燕　孙

資产阶級右派分子乘中国共产党整风的机会，向党、向人民、向社会主义发动了猖狂的进攻。我和全国人民在一起，对于右派分子的反动罪行和恶毒言論，表示无比的憤怒。針对右派分子要抹煞社会主义建設巨大成績的阴謀，現以八年来在党領导下的全国印染工业建設和生产上的发展与成績，并就个人工作中的体驗，来駁斥右派分子的讕言与謬論。

（一）

解放以来，我国的棉布印染工业正和其它工业一样，在党的正确領导下，通过职工忘我的劳动，短短八年，就有飞跃的进步和显著的成就。但解放前中国的印染工业却一直是半殖民地的工业，外受舶来品和在华設厂的帝国主义工厂生产品的傾銷威胁，內受反动政府的剝削摧殘和人民購买力低落的影响，二十多年来，根本沒有大的发展，中間虽亦偶然呈現繁荣，但都是曇花一現，少頃即逝。因此經常地处于半停半开狀态，倒閉歇业时有所聞。維持不易，根本談不到新建和扩充，解放以后，党和人民政府一貫关心人民生活的改善，为了不断增加紡織品的供量来滿足人民日益增長的需要，配合棉紡織厂的建設，几年中在北京、天津、大連、熊岳、錦西、西安、重庆、新乡、烏魯木齐、昆明、武汉、湘潭、合肥、南昌、杭州、太原等地建設了十六、七所日产三千匹到八千匹的大、中型印染工厂，除太原及湘潭兩个厂外，已經先后投入生产。有些建厂較早的如新西北印染厂等在建厂后几年还有进一步的扩充，其中烏魯木齐的新疆七一印染厂和昆明的云南漂染厂是在交通运輸不便的条件下进行建設，机械設备都从上海等地远道送去，这也可以体現党和政府对于边远地区和少数民族的生活需要是如何的关怀和照顧。

与此同时，为了进一步提高我們印染工业的生产技术水平，在苏联專家帮助之下，設計成兩个大型新型的印染厂，已在西安和石家庄分别动工兴建。这兩个工厂的成套設备，都是我国自己設計和制造的，預計1958年起就可次第投入生产。这兩个工厂的規模与設备不但超过我国現有印染厂的水平，而且接近苏联新建印染厂的水平，产量超过目前最大的上海第一印染厂。

在印染老厂方面，八年来的发展，也是非常惊人的。上海等地从官僚資本主义企业改造过来的許多国营印染厂，各方面的进步十分迅速。許多厂的設备厂房通过扩充和檢修，基本上已經脫胎換骨，不是原来的面貌了。上海二印、四印、五印以及青島印染厂等厂产量，比解放前"中紡公司"經营时期，增加了一倍以至二、三倍不等。

不仅国营工厂有迅速的发展，以前的私营印染厂在公私合营以后，也开始改变了落后的面貌，有了显著的进步和发展，青島华新印染厂在反动統治时期，一直停工，到公私合营后才恢复正常生产。无錫丽新印染厂从抗战开始停起，已經停了二十年的印花設备，也在公私合营后开始轉动。这些仅是許多具体事例中的一部分。至于各地許多小型染厂在全行业公私合营后，通过迁并調整，都已变成了中型工厂。这些工厂在河北、山东等地都可看到。

因此，右派分子抹煞社会主义工业的发展和成績說党和政府不重視輕工业的发展和建設，又說全行业公私合营搞糟搞垮等种种謬論，仅从印染工业一个角度来看，就經受不起事实的駁斥，証明这些謬論完全是恶毒的污蔑。

（二）

在党和人民政府关怀人民生活，努力发展印染工业的方針指导下，加上技术上不断的改进、劳动生产率的提高和其他各种有利的因素，全国印染棉布的产量，逐年都有增長，就第一个五年計划国营和中央合营部份而論，如以1953年为100，1956年就上升为171，如与解放前一年相比，則超过更多。在这几年中，如果沒有自然灾害原棉减产的影响，那么产量还必然要大大超过这个水平。

与产量增長的同时，产品的品种近年来也起了显著的变化。

解放以后，随着人民生活水平的提高，印花布的需要量，开始突然增加，与年俱增。在反动統治时代，劳动人民在食不得飽、衣难蔽体的生活条件下，根本談不到講求美观，当时的花布需要很少，解放前年，"中紡公司"第一印染厂把印花机停开用印花布后处理的設备，大量染制軍布，大部份厂的印花机都停止轉动的事实，我还清楚地記得。但是解放以后，随着工业发展，农业合作化以后，工人、农民收入普遍增加，城乡劳动妇女为了打扮自己和她們的儿童，

需要美丽的花布来做衣服，这在最近上海几个国营印染厂的图案設計师和业务人員分头訪問了鄰近上海几个省的县乡的报告中就可以看到花布需要量的增長，如在屯溪：几乎每个女同志和儿童都穿花布，大街小巷，花衣招展。

这正是劳动人民生活水平提高和城乡工农业的欣欣向荣的明証。

从色布方面的生产品种来看，也正从低級向高級发展。以往象卡其、华达呢、府綢一类高級綫織物，只有少数人所穿用，士林、学生藍一类色布，在广大农村中也是算作高貴的衣料，当时只有本光的硫化色粗布，才是大路貨品（硫化毛元所以有大路黑之称）。但从今天卡其、府綢、士林、学生藍布的生产比重日益扩大来看，也可以与印花布結合起来充分說明人民生活的迅速改善。右派分子所說农民生活苦。生活水平降低的讕言，从衣着一点来証明，就是彻头彻尾的捏造。

为了滿足人民的需要，几年来各厂增添了許多新的設备，同时在原有設备的基础上，都在通过各种努力，来增加印花布和高級色布的产量。原来印花机基本上只开白天一班，为了保証滿足以多量印花布来供应农民大众，工厂大部分印花机都在晝夜生产。單班产量普遍增加一倍以上，1956年的印花布就为1953年的一倍半，工人不辞辛苦的工作，热烈响应了政府号召来滿足农民的要求。工人和农民这种相互支援和关怀的牢不可破的联盟，是右派分子任何言論所不能挑撥离間的。

在增产以上这些品种的同时，各地工厂在党的号召下，正在不断設計、試制新品种和染印新花色，从而更进一步来滿足全国人民的需要，仅去年一年全国各大地区据不完全的統計，試制成功供印染加工用的坯布就有165种，其中一部分在当年就可正式投入生产。这些坯布經过色泽、花型、整理方法的变化，品种也愈显得丰富多采。

为了推陈出新，設計更多更好的印花布，供应全国妇女和儿童，对于图案設計的質量，紡織、商业、文化各部門以及有关团体都一貫予以重視。几年来，不断地有所提高。把解放以前仿造多，創作少，充滿殖民地形象，很少能表現出我国民族优秀艺术傳統的缺点，从根本上扭轉过来，人民感到滿意。

为提高花布設計質量，印染厂中几年来不断扩大了艺术人員的陣容，仅1956年4月全国印花布設計、生产、銷售工作会議以后，截至目前为止，全国設計人員平均增加了將近一倍。現在国营上海三个印染厂設計人員就有三十人左右。与解放前“中紡公司”管理时期三个厂集中設計一共只有7人相对比，更难同日而語了。

为了提高設計人員的业务和思想水平，几年来一直抓紧进行深入群众了解情况，体驗工农生活的工作，設計人員和业务人員分区分期到城市、乡村，用展覽、座談、訪問、当場描繪了解消費者爱好、征求意見等方式，并听取批評改进工作，这已成設計以外的一个重要任务。各地印花工厂不但几乎走遍厂所在的省內各县，而且还不时远赴鄰近省区調查訪問。上海一、二、五印三个厂的設計人員和业务人員今年就在春、夏二季分批訪問了江苏、浙江、安徽、江西、湖南、湖北等省的山区、水乡、农村、瓷厂、果园、茶場、鎮市等地。去年为了了解少数民族的爱好，还远到西南去采訪資料。象这样关心人民意見和深入群众的作风，只有在社会主义的制度下才能做到，这是唯利是图的資产阶級右派分子所不能理解的，資本主义世界里是从来找不出来的，无怪乎有个地方被訪問者激动地說：毛主席領导下的政府眞好，連这样細小的事，也会派人来征求群众的意見。

（三）

几年来，党和政府始終如一的一再提示大家要重視产品質量，积极提高質量。全国印染工业响应了中央的正确的号召，在增加产量、品种，改进花色的同时，一直重視产品質量的提高。在技术上、管理上和制度上进行了許多工作，采取了不少基本措施。通过这些工作和措施，使印染产品的質量，比以往有了显著提高。資本主义經营时期所遺留下来的缺点和問題，有些正在逐漸减輕，而有些已經基本克服。

我国的印染工业，在資本主义經营时代，設备、技术各方面都很落后，而且在落后的基础上，又是参差不齐。地区与地区之間，工厂与工厂之間，产品与产品之間，質量就很不一致。基本上好的产品不多，低次的占据大宗。解放后，通过种种努力，如技术交流、劳动竞賽等，到目前为止，全国質量水平已普遍提高。不論通过实物和統計，都可以看出，不平衡的現象已有很大的改善。我們印染工作者，大家都知道得很清楚，在資本主义經营的时候，印染布正与其它所有商品一样，是沒有全国性的質量标准来檢驗分等的。解放前“中紡公司”搞了一个經营标准，其中虽然也包含一个簡單的分等标准，但是在几个印染厂內，就推行不通始終沒有統一起来。至于每个工厂为自己信守的标准，也实在难找。一般都照自己的意图从大处从寬随机应变的原則来机动掌握。除了少数工厂利潤較厚的名牌布比較重視外观挑选較严外，其他檢驗尺度都甚馬虎，人民經常吃亏。解放以后紡織工业部为了保証印染成品的質量和統一全国各厂产品的分等尺度，在1953年参考了苏联国定标准的基本精神，結合我国实际情况，制訂了印染成品質量标准（草案）。經过試行和修訂，其中外观疵点分等标准，已在1955年底起在全国印染企业的产品上全面一体对外执行。历

史上一貫存在的分等混乱的局面，根本获得了統一。从試行或实行初期有些厂某些产品正布率一度下降的情况来看，便可看出部訂标准的尺度比原来的先进。但自标准实行对外分等以后，各厂通过自己的努力，在一度下降之后，就呈現了上升的高潮，从1955年全国印染布平均混合正布率93.58%上升到1957年（上半年）94.21%。由此可見标准促进質量进步的一斑。

在資本主义經营时期，印染布一般只注意外观，对于耐用程度基本沒有重視，物理指标（包括經緯密度、强力、重量等項目），从来不結合分等，也未加以檢驗。紡織工业部的部頒質量标准中首先就列入这一項目，如果外观很好，而經緯密度、强力、重量五項中有一項不及格时，也要分别按程度降等，这一指标已于去年开始，在天津、青島、东北等地的国营印染厂作为重点，先行对外結合分等，其它工厂在准备条件，从目前对内考核不久即將轉为全面对外。

在資本主义經营时間，我們的印染厂承襲了英、日、美等国的处方，印染棉布特别在大部分印花布上，只貪图好看便宜，不顧經久耐用，一貫使用劣質染料，如鹽基性染料的使用更为普遍。因为顏色不耐日晒和洗滌，褪色的情况非常严重，解放不久，政府为了保护劳动人民的利益，接受群众的意見，在1952年开始就号召准备条件，逐項淘汰，到了1956年，全部彻底廢止，使历史上存在和遺留下来的印花布"流水落花"的缺点，到此基本解决。此外为了提高其它色布的牢度，紡織工业部領导了全国各厂，进行許多措施和研究工作，近年来对某些色布如精元泛綠，学生藍布泛紅等比較严重的缺点，也已有了显著改善。为了將染色牢度結合产品質量，1955年各厂已根据部頒的分布分类染色牢度保証級数对內进行考核，进一步注意染色牢度的提高。一俟染料供应正常，产品分类結合用途及某些正在进行的技术改进成功推广以后，历史上存在和遺留下来的質量問題，即可获得彻底解决。

降低織物縮水率問題，情况比較复杂，影响因素极多。目前也正在大力开展研究試驗，除了少数产品因受坯布，組織，絲光設备和其它工艺設备影响，如麻紗、洋紡等緯向縮水和卡其、府綢經向較大，尚未克服外，其它产品通过消灭資本主义經营时遺留下来的强伸硬拉办法，降低伸長和修改成品幅寬以后，都有显著下降。

通过历年来所进行的一系列工作和措施，使产品質量比以前有了改进和提高。党和政府始終重視人民的利益，一貫注意产品的質量。右派分子說，我們工业品質量不如解放以前。从事实証明，这完全是睜眼說瞎話，是攻击社会主义的一支毒箭。不过是想借此挑撥人民与党的关系，来达到他們破坏社会主义建設，使資本主义复辟的可耻目的而已。

在八年中，我們印染工业的成就，还有很多，如合理节約用料，技术水平提高等，以上仅仅是主要的几个部分，暫不一一列举。

当然，在巨大而全面的成就中，我們印染工业，也并不是完全沒有缺点和問題，但是所有缺点和和問題都是局部、暫时、个别的，我們坚决反对右派分子加以夸大和渲染，从而把成績一笔抹煞，全国正义的印染工作者通过偉大的整风运动的教育和反右派斗爭的鍛煉，一定能够在党領导之下，巩固成績，克服缺点，解决所有問題，把印染工业繼續向前发展，以实际行动来击敗右派份子的一切陰謀和詭計，为进一步建設自由、繁荣、富强、独立、和平的社会主义国家而努力。

（上接第7頁）

在国际上已有了很显著的地位。紡織工业得到如此的迅速发展，是紡織技术人員在中国共产党和政府領导下努力的結果。沒有党的領导，沒有党的正确的方針和計划，不可能有这些偉大輝煌的成績，右派分子說"党是外行"眞是欺人之談。

培养干部及提高技术水平方面

为了适应大規模的經济建設需要，党一直是及时地培养干部并提高干部的技术水平。为了需要吸收先进的建設經驗，还不断地派遣优秀干部去国外各厂实习，并且聘請了不少苏联專家来我国帮助和指导我們的經济建設和生产业务。由于專家們无私的帮助，使我們懂得了不少新的知識，数年来，由于我們接受了党的教育，清除了資产阶級的思想影响和資产阶級的技术观点，加上專家的热忱帮助，使我們能够掌握了先进的科学技术和熟練的生产业务，改正了在設計上的錯誤和缺点。在設計时間上也大大地縮短了工作进度。去年在党和政府提出"向科学进軍"的号召后，每个同志都訂出了进軍的具体計划。有的学机械理論，也有的复习高等数学。各單位里都表現出很大的积极性。这些情况說明了只有在共产党領导之下，我們才能有学习科学和鑽研技术的机会，才能这样滿怀信心地为赶上世界水平而努力。

我們的紡織工业能这样迅速发展，这个成績必須肯定下来，右派分子的惡毒攻击是抹杀不了这些成績的，我們一定要維护党和加强党的領导，团結在党的周圍，击敗右派分子的进攻，为进一步加速社会主义工业化而奋斗！

紡織工业的輝煌成績，充分証明党是能够領导科学技术的

周　理

解放八年来，在党和政府的英明領导下，我国紡織工业也和其他經济建設部門一样，胜利地完成了三年的經济恢复工作，并提前完成了第一个五年計划的任务，全国紡織工业主要产品的数量，已达到前所未有的水平。它在滿足人民需要、积累国家資金方面，已获得了輝煌的成績。但是，資产阶級右派分子却故意装着看不見这些无可抹煞的事实，趁着党进行整风期間，散布各种恶毒言論，来誣蔑党。如說什么"共产党光喊不做"，又說"共产党是外行，不能領导科学技术"等。就以紡織工业而論，我要請教那些瞪着眼睛說瞎話的人回答一个問題："你們在解放前曾經設計过多少工厂？不妨把最好的成績拿出来和現在的比較一下，看看到底是那个时期的好？

一切正直的工程技术人員都确信，共产党是能够領导科学技术的，因为这不仅已为苏联建国四十年来在科学技术上的飞跃进步所証实，它的进步已使几个主要的資本主义国家望尘莫及；而且即以新中国的飞跃进展来說，也使資本主义国家拍案叫奇，惊駭不已。現在，我把解放后紡織工业在党的領导下所取得的巨大成績和旧中国对比一下，就可以好坏分明，高低立辨。这个事实正是反击右派分子所謂党是"外行"等謬論的一个有力的武器。

解放以来基本建設及設計方面的成績

为了要不断地提高人民生活水平，改善人民的衣着需要，紡織工业的基本建設是在迅速增長着的。数年来，党在这方面的領导，使我們能把第一个五年計划的任务，提前在去年完成了。在六年中，棉紡織厂一共建立了44个，共計紗錠240万枚，这个数字要占旧中国数十年来的紗錠数一半以上；最突出的是，这些机器装备，絕大部分是国內自制的。

紡織工业虽被称为旧社会比較有基础的工业，但在国民党反动統治的数十年中所留下的机器，却都是破爛不堪、殘缺不全的，五百多万枚紡錠中能生产运轉的仅四百万枚錠左右。这些机器絕大部分是依賴进口的，其中有英国的瀉拉脫式，日本的丰田式，美国的薩可洛威而式，甚至还有十九世紀古老的英国郝斯利登机器。抗战胜利后接收敌伪企业变为官僚資本的"中国紡織建設公司"，虽名为建設机構，但实际上却不能生产成套完整的紗錠和布机。然而，解放后怎样呢？在第三年我們就已經能够开始制造全套新型棉紡織机器，自制的印染和毛紡織机器，也將在1958年和1960年新工厂中出現。仅以經緯紡織机械厂的生产能力来說，每年能够生产40万紗錠的成套設备，它可以和世界著名的日本丰田紡織机械制造厂相媲美。若把原有的一些經过調整和扩充的机器修配厂加起来，那么每年的生产能力，可制80万錠成套設备和2万台布机，这个惊人的成就为世界各国所欽佩。我国解放不过八年，但由于党和政府的正确領导，职工群众的忘我劳动，我們就已經迅速地改变了过去的落后面貌，在技术上取得了巨大成就，这能說共产党不能領导科学技术嗎？

再看，我們解放后新設計的紡織工厂与过去的生产工厂相比，也是有天淵之别的。过去的厂房都十分簡陋，厂里沒有一套完整的空調設备，夏天的車間，温度經常在华氏100度（39°C）以上，工人昏倒是屢見不鮮的事。由于車間温湿度不易控制，紡織工厂也只能依靠天时，一到霉季或雨天，車間生活非常难做，棉卷粘着，皮輥和罗拉絞着棉花，大大地影响細紗产量及質量，技术人員忙着机器退中心或加中心（变換拈度牙），搞得焦头爛額，而机台断头空錠率等几达20%。有的工厂为了只顧产量，在夏天的工場里还要放着爐子，工人犹如在热鍋里做活。但今天的情况完全变了样，工厂建筑是新式的鋸齿形厂房，光綫充足，开間又大，薄壳和薄腹梁設計的屋柱網跨度可达12×12公尺，增加了厂房利用率。安装中支紗的千錠紗机設备的面积，只有250平方公尺（1956年指标），因此，它能符合党所指示的适用、經济和美观的原則。另外在全厂生产厂房里，都采用了空調設备，車間里能經常保持一定温湿度。車間温度夏天最热时期不超过华氏90度（32°C），工場比办公室还要凉快。大大改善了工人的操作环境，因而增加了工作效果。目前全国紗厂的断头率已低于国际水平，而細紗單位产量与世界各国比都是很高的。在这些鉄的事实面前，能說党不能領导科学技术嗎？

新技术的采用和工艺过程的改进

在党的正确領导和苏联專家的无私帮助下，我

国工业技术正在迎头赶上先进国家的技术水平，由于进行了簡化工艺过程的工作，因而提高了劳动生产率，新技术被采用后，也减少了投資費用，使国家建設資金得到更充分的运用。这些成績，主要是党善于組織群众力量，发揮群众积极性和創造性，因而，使我們技术人員認識到自己在这一偉大建設事业中所担負的重大任务与职責。現在我們可以看一看数年来采用新技术所得的成績：

（1）新型开清棉联合机代替了不連續的头二道清棉机。过去的运轉法，是用人工拼花和搬运棉卷，这样不但不能发揮机器生产效率，而且浪費劳动力，棉卷質量也难以达到均匀的目的。开清棉联合机的被采用，可以节省投資（10万錠中支紗厂可节約費用約75,000元），并且可以省去头道清棉机的当車工，棉卷質量的正卷率經常达到标准，它的不匀率仅在1.1%以下。

（2）采用了濾尘器，廢除尘塔設备，直接改善了車間及四周环境卫生，并且，由于除尘空气的循环回用，稳定了車間的温湿度，因而提高了棉卷成品的質量，在冬天还可以节省大量取暖設备和燃料消耗。

（3）梳棉車間历来被称为最髒的地方，空气中含尘量至少在20毫克以上，短纖維的尘土飞揚，影响操作工人的身体健康。为了改善車間环境，梳棉机錫林道夫采用了低質眞空抄針法，这样，避免了过去使用人工罗拉抄針而引起的車間短纖維滿天飞舞的現象。

（4）并条机过去一向采用三道工序，实际上紡制中支紗是完全沒有必要經过三道过程。数年来，各厂二道并条工艺过程証明是合理的。由于減去一道并条机，在机械設备、电气通风和厂房建筑上，可以节省很多費用。同时在質量上，二道并条机并不次于三道并条机，短片段不匀率还优于三道并条的質量。

（5）單程式三道粗紗机适用于紡制中高支或高支紗。过去沒有这項設备时，紡高支紗有用單程二道粗紡机或头二道粗紡机單根粗紗喂入細紗机，或者用头、二、三道粗紡机双根喂入細紗机。前者紡出紗的强力差，后者則增加了机器設备，并且浪費建筑面积。質量方面，因为意外牽伸，增加了紗的不匀率。实踐証明，單程三道粗紡机的被采用，可以提高成品質量。为了适应紡制100支以上高支紗，最近还准备設計大牽伸三道粗紡机，牽伸型式为了适用于粗紗喂入，改用递增式，牽伸倍数10～18倍。

（6）綜合式大牽伸細紗机經过紡制中支紗的試驗，証明是有效的。紡出紗支可以达到一級优良品質的細紗，它的牽伸倍数可以超过40倍以上，目前准备进行四項新技术綜合性試驗。这种机器被采用后，每万錠細紗机可以节省4～5倍單程二道粗紡机，因劳动力和用电量的減少，每件紗生产成本也会相应降低一些。

（7）目前正在进行試驗的梳棉机全金屬針布和条卷机大牽伸并条机，都是为了要充分发揮机器效率，提高設备上的單位产量，以期減少設备投資，降低生产成本和提高成品質量。

（8）織布准备部分的机器，数年来也有了很大的改进。槽筒式高速絡經机、高速整經机、高速并紗机以及高速卷緯机都比过去的机器設备得到高出数倍的产量。由于机器設备的大量減少，因而厂房面积也节省了很多，比过去制織平布每百台布机占用面积要节省12%以上。

在党的正确領导下，我們遵循了党的正确方針，經常总結經驗，肯定成績，改正錯誤和缺点，使紡織工业的技术水平繼續不断地得到提高。新技术的研究和新产品的試制工作目前还在有系統的进行。这些新技术的采用和取得的輝煌成績，假設沒有党的領导是难以想象的。在旧社会里，那一样新技术能够行得通？即使偶而提出合理建議有誰来重視，还不是石沉大海，永无消息。在旧社会里，反动官僚和資本家們从来也不会認眞考虑成品質量問題，在旧社会里，資本家为了攫取更大的利潤，机器上都缺少防护裝置，工人时有被机器軋伤甚至丧失性命的危險，工人的安全毫无保障，如清棉机的吃手腕和梳棉机的吃手指在旧社会是时有所聞的事。但新社会里的工人却不同了，工場环境改进了，机器上都設有安全裝置，他們的安全已有了保障。通过这些新旧社会的对比，就是一个最有力的明証，我們有什么理由說党不能領导科学呢？这不明显的是右派分子彻头彻尾的謊言嗎？

紡織机器在国外得到很高的評价

由于我們的棉紡織机制造有了一定的成績，已引起了世界各国的注意，尤其是东南亞国家都欢迎我国的机器設备。在1955年我們为緬甸政府設計了一个21,620枚紗錠和196台布机的新型棉紡織厂。該厂現正进行施工及机器安裝，不久即將正式运轉生产，这些設备得到緬甸政府很高的評价与贊揚。在緬的美国專家們也不得不欽佩我們，因为我們把美国專家們所办不到的事給緬甸解决了。今年各国向我国訂購机器的范圍更广，已成交的訂貨就有埃及、印度尼西亞，此外还有正在設計和报价的柬浦寨、黎巴嫩及南斯拉夫等国家。我国紡織机器在国际上享有这样良好的声誉，得到这許多国家的訂貨，就充分說明了在党和政府的領导下，我国紡織工业已經完全摆脫了落后的狀态，过去那种依賴于国外进口机器的情况已一去不复返了。大量的紡織机器的出口，說明了中国紡織工业

（下轉第5頁）

从广大农村的需要出发，改进花色布設計、生产工作

朱任之整理

在去年上半年中央提出大力提高产品質量，扩大花色品种的指示后，国营上海印染厂产品質量有了一定的提高，有些新的花型色泽品种，受到各地消費者的欢迎；同时，也开始注意加强与棉布店及消費者之間的联系。1956年在上海市先后与商业部門及有代表性的妇女群众举行座談、展覽和訪問約四、五十次，对推动生产，改进花型配色起了一些作用。但由于花型多考虑大城市，在很大的程度上忽視了广大农村的喜爱和需要。因此，在今年二月間，又由国营上海第一、第二、第五等三个印染厂組織了專門小組，分别訪問浙江金华、蘭溪、建德、桐廬、紹兴、宁波等地农村城鎮，同时，三个厂的設計人員，还参加了华东紡管局的訪問組，分别訪問安徽、湖南、湖北各地，对深色花布問題，有了初步了解。六月中旬，又組織了設計、技术、业务等人員，分别訪問了浙江的杭州、湖州，江苏苏州的洞庭山，安徽的歙县、屯溪，江西的景德鎮、鄱阳、九江、廬山等地，重点对淺色花布作了了解。兩次訪問，与这些地区的棉布从业員、有代表性的妇女，举行了座談和小型展覽十余次，直接訪問了农业社农民妇女、制瓷和茶場工人、女中学生、医院护士、縫紉工人等对象。这些地区的人民經济生活，除个别受灾区外，一般是比較好的。如景德鎮大部人均参加制瓷，不少父母夫妻儿女共同劳动，收入頗丰；鄱阳如不遭大水，一年收成可吃三年，去年丰收；湖州等地本为魚米之乡；金华、蘭溪产火腿、柏油；建德、桐廬产魚、紙；屯、徽出茶叶、木材。由于工农劳动人民購买力逐步提高，所以对衣着要求亦漸高。根据这些地区統計，花布需要逐年增多。一般反映，去年的花色布基本上还能滿足需要，今年无論是数量或花色品种，都远远不能适应需要。

根据訪問，我們发現的問題，不少是牽涉到工业生产設計、商业定产調撥以及評选和領导各个方面的，現在把收集到的消費者和营业員反映的意見和要求，結合我們自己的体会，归納为以下几个問題：

（1）花型設計問題：从多数营业員和群众反映来看，我們国营厂的花样，有些很新穎活潑，受到欢迎；但很大的比重，不适合农村和小县城人民的喜爱。他們說：花型牽来牽去，花連枝，枝連叶，模糊一片。他們希望花不要太复杂，不論大、中、小花，都要清爽。小朵花在农村及小县城仍有很大需要，但不能太呆板。花要求深淺有襯托朵花太老的也不喜欢。小圓点子很需要，斜方格子也还需要，但格子不要太大，小直方格子男女都可做襯衣用，能代替一部条格府綢。鋼芯花布，藍、白花布均特别需要，雪花也受到欢迎。張至煜同志設計的有一張一套色月亮型花样（又称一描头），特点是文靜大方，中青年都好穿，这只花样成本极低，受到全国各地消費者的欢迎，最符合美观、适用、經济的原則。但有的地区也反映，最好看的花型也不能太多，一穿再穿，也就有些俗气。这說明花型有推陈出新的必要。荣丰7033花样，設計和印制效果好，有絲絨感覚，也受到各地消費者的欢迎。儿童动物花有些农村不喜欢，說殘脚断面，上下顛倒。大花宜做被面用一般喜欢孔雀、凤凰，一等獎大紅牡丹亦喜欢，但印制数不能过多。一般特别喜欢栩栩欲生的孔凤花型，条花型也还有人喜欢。目前树叶花型嫌多，人們的要求也經常在改变，从目前情况看，不能脫离傳統的喜爱和要求，印花叶要分明，花型与底要分明，西洋化的风格，一下不能接受。如何掌握花型适合大多数人和不同对象的需要？这是个难題，还需要設計人員多調查研究，体驗生活，融会貫通，推陈出新。

（2）色泽（包括鮮萎，退色，配色等）問題：这是一个重大的問題。色泽的鮮明和坚牢度好坏以及配色适当与否？决定着整个花布的命运。一般群众反映先看色，再評花。說明色泽是主要的（当然花型也重要），中間色肯定不受欢迎，有些去年的花样，到現在还沒有卖完，訪問景德鎮一家三友合营棉布店（还是新品种試銷点），去年調进上海一印双經“柳湖”花布（都是中間色）七匹，到現在一尺未动，这說明我們用中間色是失敗的，但也并非絕对不可用，如荣丰7033花样也用了兩只中間色，仍受欢迎。問題在于配色适当，色泽鮮明，效果突出。歙县营业員反映，难卖的花色越摆越陈旧，过不多时就只得剪掉一段当次另布出售。他們形容說：象剝卷心菜一样，剝几层卖几尺，过几天再剝，否則顏色更萎，消費者更不要了，严重的只得改染色布。

退色問題也相当严重，群众普遍反映深花嘩嘰退色，尤其咖啡（又叫茶色或駝色）底，洗一二次水就退得难看了。棗紅、上青亦易退色或变色，大紅比較好些。有些地区反映不喜欢綠色，經深入了解一下，一般的講，綠还是喜欢的，尤其結婚做被面都要求有紅的一条綠的一条。主要原因是綠严重退色，給消費者印象很深。根据全国各地反映，嘩嘰退色还頗严重，尤其大家喜爱的咖啡色，更迫切地需要技术部門来研究改进。群众反映花貢呢要好些，但实际上用料一

样，可能是經密稍紧，一般貢呢大花做被面多，少洗少晒的緣故。深花布、闊花布据反映也有个别色退色配色有問題。各地喜爱也不同，一般都要求鮮濃些；各地区都反映藍深配浅藍太素，象穿孝似的，紅配妃色也不好看，又提出有些白底藍花或藍黑底加一点紅就又文靜又热鬧了。上海一印張延瑛同志設計的有一張新品种花样，有紅花，有綠叶，但并不火气，城乡都很欢迎。从各地反映和提供的实样看，我們国营和公私合营厂都有一些花布由于色泽不鮮明，配色不适当而遭到积压，值得引起严重的注意。

（3）門幅狹，縮水大：各地反映棉布門幅不够，目前深浅花布都是68公分，緯縮又大，做衣嫌狹，一般要拼袖接摆，有时还不够，再补原来的花型色泽往往就买不到了，大花做被面二幅不够，三幅又嫌多。群众反映“長一尺不如寬一寸”，一致要求深浅花布一律可改为二尺二寸（即73公分）。紗卡自68公分，改为72公分后甚受欢迎，最好再稍放寬寸余，綫卡門幅目前(76公分)較适当。縮水問題仍严重，尤其是緯縮。群众認为色織布縮得最厉害，麻紗、斜紋、帆布等縮水也大。由于門幅和縮水，的确給消費者造成許多麻煩和損失，門幅狹的問題，应尽速考虑解决。

（4）包裝問題：这个問題各地营业員反映最多。总的已能了解拼件布对国家减少另布損失有好处，但也認为过去对他們的工作配合不够。如各地都反映拼件布匹头太大，有的达70—80公尺，甚至有90公尺（按中央規定拼件不能超过一匹半），假如是一段卡其，老年营业員簡直无能为力，不好卷，也不好摆。屯、鄧等地都反映正碼布太少，大部分都調給他們拼件布，又太長，基层点就不好分配了。其次，拼件說明書碼單一头露出一点容易断失，复量很費事，要求改进。有的厂（如上海光华染織厂等）另在边盖一数量印，認为很好。并要求工厂每碼加以流水号碼印，便于盤点。有的包裝不够完好，用太稀的麻布打包不大适当，漂布浅士林运到后，外面几层和布边变成黃布了。这些包裝上的問題，工厂技术监督科必須作有效的改进。此外，还有一个严重問題，就是布匹短缺事故多，除責任事故外，棉布成包都有自然回縮的，假使不适当寬放，必然造成缺碼，工厂值得注意，当然营业員同志手量也有些不准确的地方。上海一印今年二季度节約方案放布控制在三公分以內，是否能弥补自然回縮是应該加以考虑的。对商标品名、紗支規格等認为名目太繁多，有些相同价格叫出許多不同名目来，容易造成混乱，迫切要求簡化和統一。

（5）36吋闊花布不合內銷，也是比較突出的問題。各地都有反映，主要是外銷东南亞等地闊花布的花型、色泽大多数都不适合国內人民的喜爱，加之36吋闊花布不适宜普通衣的裁剪，农村做連衫裙（較合算）的甚少。去年春上海等大城市一时对闊花布較热銷，主要是少数人喜欢新奇花型和色泽的緣故，但不多时就滯銷了，几乎各地都有积压。影响資金周轉。內外銷不結合是目前一个大問題。我們認为，解决它要三方面来努力：工厂对加成和补印应大力縮减；出口公司方面应大力爭取对外实行拼件和副次品出口，同时要求爭取28吋出口和內外銷結合的花型色泽多爭取主动，要求外貿部門能配合解决这一矛盾，紡織品公司上海站方面希望对闊花布尽量調往較好銷的地方去，听說广州、四川等地可銷一些，对使用闊花布的优点和方法可多作介紹。

（6）新品种（包括色布方面）問題：今年和去年上海一印生产的提花布頗受各地消費者欢迎，杭州中百公司門市部反映，这些新品种到十匹，二小时就被爭購完，捷足先得，主要問題是数量太少，如九江等中、小城市都很少銷过，农村就更少見面了。这些价格低，效果好，受欢迎的布，应該尽可能扩大生产。羽綢一般尚好，但需要新穎适当的花型，价格最好能稍低一点。群众有些反映：双經布印花一般不理想，沒有嘩嘰那样有光头，做杂色布（褲料）倒还可以，上海女工曾反映有点象棉凡力丁呢，价格又便宜，去年上海一印新品种总結曾提到这个問題，但今年还是大量印花，最近听說上海站嫌多了，值得注意。灯芯絨城市一般还需要，顏色以醬紅为主，中藍綠不好銷，价格亦希望再低点。群众对泡泡紗意見很多，主要泡泡易平，做成衣后要扩張，而且价格太貴（每尺要五、六角）。在屯溪展覽中有一个男同志提意見說适合他們的衣料太少，都是一片藍灰，看了我們杂色（如豆沙、豆灰、綠灰等）綫卡其均欢迎，希望我們多生产些咖啡色布，草綠亦要求做一点，好做褲料。女同志也有意見，她們說只解决些上衣，褲料还成問題。色布中目前反映最不好的是硫化上青卡其，顏色不鮮，穿了二水領头、袖口等处一条条发白很不好看。就是士林上青也不大喜欢，对工农藍布反映比前好些，但还有条花发紅現象，学生藍沒有从前好了。凡拉明卡其一般反映尚好，尤其对上海一印出品的“彩球”（現改名“長征”）凡拉明紗卡其，全国各地都說好，价廉物美，适合广大消費者需要。但牢度还稍差，需要进一步改善，把信誉巩固起来。九江等地反映，上海的杂色布沒有天津多样，他們說上海調来不外深棕、浅棕，而天津多到一、二十种色，值得研究增多，以滿足消費者的需要。

（7）調撥評选問題：除了生产和設計的問題外，調撥評选等方面也是能否滿足消費者需要的重要环节。在調撥方面甲地要紅偏来綠，乙地要綠偏来紅。訪問地区都有反映說，現在定产与实际調撥有很大脫节。

在評选問題上；上海評选工作一般是比較有基础的，但还不能适应各地需要，評选与定产尚有一定程

農的脫节現象、如前兩年朵花老一套，今年又感到朵花太少了，不能滿足农村要求。去年国营厂設計多追求創新和模仿西洋化风格，脫离广大消費者需要，設計同志缺乏明确的設計方向，不知如何适从最好。評选中偏重于上海少数代表人物的意見，对各地缺乏調查了解。有些得奖花样偏重于艺技性，結合实用少，群众反映很不好，評选花样和評定配色这一工作十分重要，是一項指导性的工作，除掉厂要注意外，局長和部及有关單位，都必須加强这一工作的領导。

（8）淺花布白底銷售比重問題：对这个問題我們这次訪問也加以了解，据屯溪、鄱阳、景德鎮、九江、廬山等地反映：都認为白底好銷，占一半左右，沒有問題；杭州則要80%以上，这兩年都是白底不够銷，尤其端午节以后主銷白底。上海更是如此，棉布人員向我們提意見，白底一銷就光，色底滿橱窗，一片火热气。我們携出的淺花布也大半部分是白底受欢迎。白底淺花布在城市銷售比重是比較大的。有的妇女分析很对，从前花布都是給小孩做衣穿的，一般色底要耐髒些，現在大人多穿起花衣来，一般夏季穿白底要清爽些。目前正在設計淺花样，希望紡管局与上海站再研究一下，作适当的調整。

根据訪問所接触到的問題，我們提出以下几点建議和体会：

（1）我們感到改进花色布的生产，的确是一个很复杂的問題，牽涉到設計、評选、定产、生产、調撥、銷售和人民經济文化生活水平各个方面，花布生产有艺术性、技术性和群众观点的問題。在一个工厂內，則直接关联到領导思想設計和印花車間五环制度，以及生产技术（包括調度組）、技监、計划、供銷等科的工作。商业部門也牽涉到中央站，各省代表定产制度，县公司經銷点等方面的工作。通过中央几次会議，各方面工作已有一定的推进，但并非是每一个單位，每一个人都那样十分关心人民的喜爱，設計人員还有一定偏重于艺技創新而忽視广大农村和結合实用的傾向，車間主任和計划科長等最关心的是产質量的完成（并非說計划完成不重要），接受新花样首先考虑好做不好做，如上海一印最近为了計划完成問題，就曾將十多万4040提花布由六月份（已經做好半制品）推迟到七月底去生产，等到調撥外地，近处已將起秋风，寒冷地区恐已雪花飞了。这說明計划結合消費需要是不够的，更严重的有些同志認为“花色不鮮，发紅，泛綠，退色、縮水”等反映意見是老一套，不以为問題严重，反而有些厌聞。商业部門从訪問情况看仍存在“来啥卖啥”的供給制思想，缺乏調研工作和多为消費者着想，这些現象近年来虽逐步有所改善，但对去年中央会議精神还不是完全貫彻很好，如果大家都来檢查一下，对今后改进是有好处的。

（2）选样、定产和工商之間的責任制度和联系必須加强，根据各地反映意見看，选样定产的群众基础是很薄弱的。一般县市公司是根据省或專区分配，調啥卖啥，当然他們也沒有什么兴趣来事前做征求消費者意見和調研工作，目前由于計划不稳定，七、八、九月定产是逐月进行的，代表性就更狹了，是否能采取分区供应的办法，即印染厂直接与一二个或几个省直接挂鈎，工厂可半年（或按季）帶了花样到这些省去定产，上海站就可多做組織工作。另外一个办法，即工厂能有条件將每只选中的花样，尽量試印数百公尺，广泛征求消費者修改花色意見，根据各省要貨数再确定生产，这样比一次大定产几百人涌到上海花上好几万元还有效得多。同时盲目选样定产而造成积压的情况也可大为减少。苏联等国家早就这样做，目前印染設备还有潜力，只要給印花車一定的試印时間，各方面計划加以安排，工厂是应該爭取的。工商之間的責任制度必須严格、分明，更重要的是必須共同建立在对消費者和国家負責的基础上。工厂按定产書生产，如果品質不好，造成的損失应由工厂負責；假如生产效果一般还好，但选的花型和配色不对路，就应該由商业部門来負責。还有一点，协作和敏感性很重要，如上海一印去年下半年度在“柳湖”“叢叶”等新花样試用中間色，八月份即在本市发現中間色不好銷，加之生产上有困难，即与紡織品公司上海站联系修改配色，但該站有关同志拒不接受，他們强調各地代表已定貨，好不好銷全国也还沒有反映，这样一直拖到十月份，我們感到很严重，不得已又請上海站和各駐滬代表开会，才作了修改，但已十几万匹印出了，給全国各地造成积压和不好的影响。对新花样尤其是新地色誰也沒有把握說好銷，但必須加强調查研究，一发現問題立即改正，工商之間都不能怕麻煩。

（3）評委会的工作仍需加强，因为过去評委会对各地的喜爱情况和經常变化，不完全清楚，这样評选与定产必然脫节。对設計的指导思想缺乏客观的基础。我們建議紡管局和上海站領导上都必須重視这一工作。各厂領导当然也要十分重視这一工作。今后的訪問和調研工作应变为一种制度，党委、厂長和有关技术、設計人員要能亲身听听意見，至于商业部門的調研和反映工作，尤其显得重要。設計人員提出每次訪問时間太匆促，今后是否能輪流到重点地区去住上一兩个月，边創作，边訪問，吸收意見作修改，这个意見，值得大家来研究。色泽是一个主要方面，目前一般車間主任和技师等对艺术上的爱好，还是很低的（因为他們主要精力还是放在完成各項計划上），是否能象苏联那样确立“配色师”的称号，对关心配色工作而著有成績的技师們給予这光荣称号，以推动生产。

（摘自“国营上海印染厂关于农村訪問情况的报告”）

在增产节約运动中充分利用廢棉的經驗

上海国棉二厂 張应齐 孙方銘 沈 培

在今年开展增产节約运动中，我們面临着增产与原料供应、节約与提高質量之間的兩大矛盾。通过学习紡織工业部以及上海市委关于开展增产节約运动的指示后，坚决貫彻了在保証产品質量的基础上厉行节約、在节約的基础上力求增产的原則，适当地安排了产品質量与节約的关系。在具体做法上，对节約問題，也不是單純采取降低單位用棉量的方法，而主要是在于寻求如何合理使用本厂經常生产下来的廢落棉、特別是精梳落棉及80^s、100^s長絨斬抄棉的途徑。这些廢落棉以往是調撥給廢紡厂專供制織棉毯，或混于低級紗之用，使用价值不高；但这次經我厂技术干部以及全体职工的努力，通过多次技术試驗，終于获得了利用100%精梳落棉以及80^s、100^s斬抄棉紡織成功的經驗。半年来，我厂仅利用廢落棉就为国家增产了棉紗383件，棉布336,832公尺，其中根据不同廢棉性狀，紡織加工后的新品种就有下列三項：

（1）利用精梳落棉紡織成12～12毛藍布；

（2）利用80^s、100^s斬刀棉紡織成精梳$48/2^s$—23^s漂白及杂色卡其；

（3）利用80^s、100^s抄針花紡織成精梳$64/2^s$—$64/2^s$卡其。

以上这些新产品的質量，不但符合国家标准，并且有些产品質量超过了标准。这次廢紡的試制成功，不仅为国家积累了大量資金，并滿足了人民需要；同时也为今后廢棉的合理使用，开辟了广闊的途徑。現將我厂在廢紡及織造加工中所进行的技术工作，逐項介紹如后：

（一）廢棉性狀

項目 ＼ 支別	64（$\frac{80^s}{100^s}$抄棉）	48（$\frac{60^s}{100^s}$斬刀）	12^s（$\frac{60^s}{80^s}$精梳落棉）
主体長度	31.02毫米	30.06毫米	12.13毫米
右半部長度	34.57 〃	33.26 〃	19.54 〃
纖維平均長度	25.40 〃	22.98 〃	17.29 〃
基数 %	25.82	22.80	32.36
長度均匀度	801.70	685.70	389.00
短絨	19.65	29.80	54.62
含水	8.20	7.45	6.86
含杂	2.23	5.23	0.90
一克棉結數	101	81	105
一克帶纖維杂質	44（1.67%）	97（2.33%）	22
纖維支数	6,000	5,800	5,600
單纖維强力	——	——	——

从上表看来，80^s、100^s抄棉系在紡制埃及長絨棉梳棉机台上取得的，因而纖維的物理性狀如纖維支数、單纖維强力、成熟度等較接近于原来埃及棉。但各項物理性能不匀率較高，纖維長度匀度降低，纖維含杂率也多，尤其是棉結数含量最为突出。

80^s、100^s斬刀纖維性狀与抄棉相似，但其質量則更差。長度差异率大，纖維夾杂也多，特別是含有大量短絨，可紡纖維仅占70%左右，帶纖維杂質的百分率高达2.33%，增加了紡紗的困难。

精梳落棉纖維性狀的波动性更大，其主体平均長度也較短，一般在9/32″左右，匀度很低，短絨百分率竟占50%以上，纖維彈性較弱，吸湿性强。其特点是纖維較清洁，含杂少，纖維的單位密度小，具有良好的松解度。

从以上情况看，如何針对廢棉性狀，制訂合理的工艺設計，便成为我厂这次增产节約运动中的主要課題。

（二）廢紡的工艺設計

由于我們对于廢紡缺乏經驗，而利用純粹廢落棉紡紗又屬初次，并且車間机械条件与纖維性能又不相适应，在这种情况下，我們主要是針对了不同廢棉、进行了不同处理。例如根据長絨斬抄棉纖維較長、含杂

高、勻度差的特征，采取經过精梳工序，来排除大量短絨及尘杂，提高纖維紡紗效能的方法，制成64^s和48^s高級精梳紗；又如針对精梳落棉長度短、短纖維多的情况，加强对牽伸区域的控制，以紡制出較为均勻的粗支紗。

在各个工序中，我們一方面学习了苏联先进經驗，同时也观摩了兄弟厂的技术情况，再結合工場的具体条件，进行以下一些措施：

（1）清棉：

①精梳落棉处理方法：

H.B.B→H.O→H.F→L.F→EX,O→F.S

因纖維含杂牽低，松解度好，而清棉的任务，主要是去除部分短絨和細小尘埃，加工成为棉卷，为防止尘埃飞揚，提高棉卷質量，做了下面这些工作：

（Ⅰ）减輕棉卷定量，从16磅/碼改为14.3磅/碼，提高清棉除杂效率；

（Ⅱ）加强小量混棉工作法，做好定量供成；

（Ⅲ）棉卷加压适当减輕，以免造成棉卷輥拔出的困难；

（Ⅳ）棉箱机械各处出口进行封閉，减少飞花外溢；

（Ⅴ）廢棉含水过高时，則預先进行烘棉，以防止繞附棉卷罗拉。

②長絨斬抄棉的处理方法：

在机台处理过程方面，与上述相同。所不同者，因纖維較長，棉結、含杂高，如果击棉度增加，势必引起纖維損伤和产生蘿卜絲現象。因此，仍采取少打輕打的方法，而对杂質短絨的去除問題，則由棉箱机械加小尘籠装置来担任。此外，在末道清棉机采用了梳針式打手，以保持纖維原有性狀，改善棉卷結構。

（2）梳棉：

①精梳落棉的处理：

开始时我們怀疑，短纖維經过梳棉机后，可能因彈性差，容易搓成棉結，况且短絨多，能否成条还是一个疑問。但是經实际試驗，不但成条无問題，而且棉網質量也相当清淅，解决了短絨紡紗的关鍵問題。在工艺条件中，变更的工作有二項：

（Ⅰ）小漏底入口隔距改为3/16″，第五点为33/1000″，以增加車肚落棉；

（Ⅱ）为預防棉網断头，在道夫与压輥間加裝托盤。

②長絨斬抄棉的处理：

（Ⅰ）加快刺輥至700轉/分；

（Ⅱ）小漏底爐柵去除，扩大落杂区；

（Ⅲ）小漏底隔距入口为3/16″，出口为1/16″；

（Ⅳ）抄針次数每班增加至6次；

（Ⅴ）道夫速度退慢至7轉/分；

（Ⅵ）机台清洁次数每班增加2次。

由于貫彻上列工作，使棉網質量不致过份惡化，然后再經过精梳工序，落棉放大至26%，大量地去除杂屑和短絨，从而保証了成紗的質量。

（3）条粗：

①精梳落棉：

由于加工棉条短片段不勻率的显著增加，纖維的物理性狀差异率大，尤其是在短纖維含量高、彈性差的情况下，对于条粗工艺設計的参变数，必須求得相适应的配合，以便半制品的不勻率，能够获得改善。鑒于原有机械条件罗拉直徑較粗，于是发动了保全工人修鉸条粗机台罗拉座子，尽量隔小罗拉隔距至3/32"～4/32" 左右，加强对短絨的控制。此外，在罗拉加压方面，亦适当地进行加重，例如并条：

加压：

Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ
28磅	26磅	24磅	24磅

头、弐道粗紗机罗拉加压也增加至23.5～27.5磅，同时又貫彻下列工作：

（Ⅰ）并条定量尽可能降低，以减少粗紗及細紗牽伸倍数；头弐道粗紗牽伸倍数，掌握不超过4倍，細紗則不超过10倍；

（Ⅱ）鉴于纖維短、抱合力差，所以粗紗的卷繞条件，也作了更动，以免造成粗紗生活难做，并將錠帽部分原繞3/4改为1/4，压掌上由3繞改为1繞；

（Ⅲ）关于头弐道粗紗拈系数，不能采用过大，防止后部工序牽伸不开的缺点。在保証卷繞順利进行的条件下，采用較小拈系数，据多次試驗对比如下表：

原来拈系数情况

项目 / 类别	定量 湿重	定量 干重	定量 回潮率	支数	拈系数	拈度	隔距（㎜）	牽伸 机械	牽伸 格林	牽伸 配合率	后牽伸
始紡	152.0	141.9	7.1	0.548	1.56	1.16	33″×48″	3.61	3.46	+4.15	1.17
再紡	78.0	72.8	7.1	1.068	1.69	1.75	34″×43″	4.02	3.90	+2.99	1.17
細紗	97.35	91.0	7.0	10	4.82	15.23		10.56	9.615	+8.95	1.71

根据上列試驗結果，头粗条干均匀較好；但二粗、細紗有大量粗紧紗出現。虽曾將二粗后牽伸放大至1.24，隔距由34″×34″改成35″×44″，头粗拈度减至1.07，細紗后牽伸放至1.80，粗紧紗現象虽消灭，但条干均匀度很差，竹节紗多，强力显著下降，品質指标只有870，因此經过下列調整后，解决了質量問題：

改　后　拈　系　数

项目 / 类别	定量 湿重	定量 干重	定量 回潮率	支数	拈系数	拈度	隔距	牽伸 机械	牽伸 格林	牽伸 配合率	后牽伸
始紡	116	108	7.4	0.718	1.369	1.16	33″×40″	3.61	3.45	+4.43	1.17
再紡	60	55.86	7.4	1.389	1.374	1.62	34×40″	4.02	3.87	+3.73	1.28
細紗	81.10	75.80	7.0	12	4.987	5.07	1$\frac{1}{16}$″×1$\frac{5}{8}$′	9.55	8.88	+7.02	1.18

反映在品質指标方面提高至1,300。

②关于斬抄棉，因棉条經过精梳后，纖維整齐度有显著改善，所以在条粗部分工艺設計，可参照高支紗条件，进行配置。

（4）精紡：

①精梳落棉；

（Ⅰ）降低細紗牽伸倍数至10倍；

（Ⅱ）降低后区牽伸至1.1倍，以改善成紗条干均匀度；

（Ⅲ）通过实际試驗，选擇确当拈系数，下列为12^s細紗拈系数与棉紗强力关系的試驗数据：

项目 / 拈系数	5.26	5.07	4.98
实际强力	104.3	114.3	106.7
品質指标	1,017	1,161	1,120

上表說明了細紗拈系数，不宜过大或过小，以5.07为适宜。

②長絨斬抄棉：

粗紗半制品含杂及疵点含量仍很多，而細紗所紡支数又較細，使断头率增高。針对上列情况，我們貫彻了以下几項工作：

（Ⅰ）适当减慢車速；

（Ⅱ）改用1$\frac{3}{8}$″鋼領，减少气圈張力；

（Ⅲ）在吸风裝置区域进行紡制，减少飄头；

（Ⅳ）加强机台清洁工作。

綜上所述，廢落棉的工艺設計，已基本符合了紡紗要求，其具体效果表現在半制品質量以及产品質量上，已能达到一般水平。

从（右表）質量主要指标看来，64^s与48^s强力一項比国棉紡要超出0.5～2磅之間，虽然外观疵点較多，但无損于实际使用价值。

半制品質量情况：

工序 / 支别 / 项目	12^s	48^s	64^s
清棉 棉卷含杂率	0.41	0.8	0.7
清棉 支数不匀率	1.5	1.78	1.7
梳棉 支数不匀率	4.5	5.5	5.43
梳棉 均匀不匀率	22	18	18
梳棉 棉網白点	33.3	61	43
梳棉 棉網杂質	33.7	48	20
梳棉 生条含杂率	0.13	0.13	0.1
并条 支数不匀率	1.26	1.09	1.32
并条 均匀不匀率	46.8	26.15	23.6
始紡 支数不匀率	1.5	1.29	1.36
始紡 均匀不匀率	70.5	30.6	29.5
再紡 支数不匀率	1.68	1.41	1.42
再紡 均匀不匀率	60	37.6	39.06

成品質量：

项目 / 支别	12^s	48^s	64^s
支数不匀率	1.96	2.5	2.6
强力	114磅	46磅	31.9磅
品質指标	1,307	2,208	2,040
棉結杂質	156粒	286粒	173粒

（三）廢紡織品

織部工場对于廢紡棉紗織布的工作，同样缺乏經驗。但由于密切依靠了群众，終于克服了一切困难。其主要工作如下：

（1）12～12粗平布：

該項織物所用原紗条干較差，而且初紡时强力亦較低，造成了織造困难。同时本厂織部过去产品均是

綫織物，不上漿。因此对上漿方面的技术也缺少經驗。而且机械設备上存在許多問題，經过研究对上漿方面加强了以下几項工作：

（Ⅰ）組織有关人員进行学习調漿及上漿工作中的一系列操作方法并建立制度；

（Ⅱ）添制漿料試驗方面的各种主要仪器，并組織学习使用；

（Ⅲ）調漿間供应桶加装温度表；

（Ⅳ）改变煮漿管湾曲形狀，使流入煮漿桶的汽水减少；

（Ⅴ）漿紗机加装水汽分离器一台；

（Ⅵ）漿液性質在初上漿时，是采用酸性漿，故上漿率較高，达8％左右。同时影响布机生活，落漿率很高。为了解决这个問題，就改为碱性漿用水玻璃作为分解剂，并將上漿率从8％改为6％，断头率从2.5根/台时降低到1.6根/台时。

除了上漿工作外，在絡經方面，因紗支粗結身大，为了縮小打結体积，故將打結方法，从筒子結改为織布結。

在絡緯方面，为了减少緯縮次布，將緯紗給湿方法，从原来細紗管給湿，改为紡子給湿。推广后效果良好，基本上克服了緯縮次布問題。

（2）64～64卡其：

該項产品所用原紗，棉結杂質和拈綫弱拈甩头紗較多，但所做的織物特点，是經緯密度較高。由于紗支細，引起了經紗断头率的增高，为了减少断头，我們曾做了一些工作。

（Ⅰ）絡經打結由筒子結改为手打織布結；

（Ⅱ）布机当車工經常在經紗上揩腊；

（Ⅲ）布机看台面从6台改为4台。

（3）48～23卡其：

由于原紗棉結杂質特别多，緯紗条干特别差，故布面不好看，但在运轉中情况正常，断头率仅在1.5根/台时左右。

（四）廢紡品种的加工

印染工場对廢紡品种的加工，困难是坯布上棉結和破籽杂質太多，因此如何加强廢紡品种的加工处理，来保証成品質量，确是一項艰巨的任务。在整个工艺条件設計过程中，由于密切依靠了群众，及时貫彻了各項技术措施，終于取得了一定的成就。

（1）$48^{s}/2$～23漂白卡其：

原来准备染海昌藍，但坯布棉結太多，經染色后，因染料之吸收有所不同，而影响了布面色泽的均勻程度。于是改做漂白，并增加了檢查搓洗油紗工序，使油漬污紗得到改善，其工艺条件和过程如下：

煮煉处方(72匹用量)：	第一次	第二次
廢燒碱液	3°Be′	3°Be′
40°Be′水玻璃	8公斤	5.6公斤
紅油	8公斤	5.6公斤
	1300升	1300升

克里諾尔葯剂（去除油漬用）：

蓖麻油酸	100 公分
油酸	100 公分
火油	200 公分
25％氨水	20 公分
	1 升

燒毛（二正二反）→繩狀軋碱（1°Be′廢碱，90°C）→堆置10小时→繩洗进缸（單头6道，60°C上）→第一次煮煉（开口，6小时）→繩洗軋碱进缸（同前）→第二次煮煉（同前）→繩洗二次（热水、冷水各一）→开幅→檢查搓洗油紗（克里諾尔葯剂）→繩洗酸洗（硫酸0.3°Be′）→繩洗3次（第二次用純碱中和）→开幅烘燥→絲光（燒碱300克/升）→繩洗2次（冷水）→漂白（有效氯1.5克/升）→繩洗复漂（有效氯1克/升）→堆置0.5小时后反头→繩洗酸洗（同前）→繩洗3次（第二次用純碱，大苏打中和去氯）→开幅烘燥→热风拉幅（加白剂BV 100克 / 群青粉 2克 / 200升）

（2）64～64銀灰卡其：

該品种密度較高，組織較紧，棉結破籽杂質也多。按一般卡其工艺条件，是采取平幅煮煉的，但經过染缸煮煉試驗后，破籽杂質仍很多，如利用卷子（盘头）进缸高压煮煉，在設备上又有困难。我們曾試过在燒毛前用金鋼砂輥筒加强刷毛，也沒有效果，不得已改用繩狀煮煉。为了防止擦伤，貫彻了减少繩洗机停車，軋点放松，减輕張力和軋輥包布等措施，染色时选用印地科素尔染料，采取先絲光后染色。6464卡其的煉漂工艺过程与4823卡其相同，但只漂白一次后再絲光，至于染色工艺条件和过程如下：

染色处方（15匹/卷）：

	头缸	續缸
晒丽登BS灰	188克	169克
亞硝酸鈉	400克	400克
平：加0	50克	50克
純碱	200克	—
食鹽（6,7道末加入）	1500克	1000克
	110升	110升

温水1道→純碱热洗3道（90°C以上）→上軸染色8道（沸染3道后將水汀关閉）→湿色2道（66°Be′硫酸1.5升/150升50°C）→流动水2道→中和2道（純碱500克/150升）→皂洗6道（純碱500克/肥皂500克/150升，沸溫）热水2道→冷水上卷→七格平洗烘燥。

染色处方（12匹/卷）：

	头缸	續缸	三缸
双桃硫化藍	1500克	1300克	1300克
双桃硫化元	300克	200克	180克
硫化碱	6000克	4000克	3500克
紅油	1升	1升	1升
純碱	250克	—	—
食鹽（6,7道末加入）	1500克	1000克	1000克
	240升	240升	240升

（3）硫化藍粗布：

从坯布来看，犹如麻袋布，既粗又厚，破籽杂質特别严重，因此考虑染深色，并选用了硫化染料。同时，为了簡化操作，不退漿也不煮煉，成本較輕，染成藍粗布，适宜于做工作服。經試銷后，已获得消費者的一致好評。另外，我們还試染了一部分精元，成本更輕，且牢度亦佳（还元牢度达3級）。由于坯布本身含漿而未經退漿，以致絲光廢碱液甚髒，影响了回收处理。目前拟增加退漿工序加以改进；在染色过程中，我們还发生了紅边和色斑，于是采用純碱保險粉液澆边，在氧化前先酸洗二道，使紅边、色斑均得到解决，其工艺过程簡述于后：

燒毛（二正二反）→絲光（燒碱300克/升）→打卷→純碱热洗4道（純碱500克/240升，90°C以上）→染色10道（沸溫）→过缸澆边（純碱：保險粉=1:2）→冷水3道→酸洗2道（50°Be′硫酸1.5升/150升）→氧化4道（紅矾800克/150升）→冷水3道→中和2道（純碱800克/150升）→皂洗6道（純碱500克/肥皂500克/150升，沸溫）→热水2道→冷水上卷→七格平洗烘燥。

（4）廢紡品种加工后的物理指标和染色牢度：

①物理指标：

布別	幅寬	密度		回潮率	强力		一平方公尺干重
		經	緯		經	緯	
4823漂白卡其	76	551.5	267.4	8.1	116.6	55.9	181.4
6464銀灰卡其	76.3	657.7	287.3	8.3	117.8	43.9	152.8
1212硫化藍粗布	75.8	245.8	184	8.0	56.9	47.8	208.5

②染色牢度：

布別	95°C皂洗牢度		摩擦牢度		汗漬牢度		还元牢度
	白沾	試后	干擦	湿擦	白沾	試后	
6464銀灰卡其	5	4	4—5	4—5	5	4—5	—
1212硫化藍粗布	3—4	3	4—5	2—3	4—5	4	—
1212精元粗布	4—5	3—4	4	1—2	3—4	3—4	3

利用半导体自动控制漿液溫度

一般棉紡織厂漿紗机的漿溫度的測定是依靠人工使用水銀或乙醚酒精等遙測溫度計来測定的，精确性較差，如果漿液溫度低或高，就由当車工开或关水汀来掌握。由于漿液溫度的高低有距离，因此，对漿紗質量是不利的。

上海国棉八厂的电气老师傅倪耀良和工程技术人員辛桂林、李仁良等同志，經过半年来的苦心鑽研，克服了不少困难，在邮电部上海器材厂青年工程师郑鉄民同志的帮助下，利用金屬中氧化物制成的热敏电阻半导体，置于漿槽液体內，当漿液溫度升高或降低时，則半导体电阻就会随之减小或加大，并通过电子調节器將安装在水汀的电动凡尔吸引或釋放，借以自动控制水汀的大小，达到使漿槽內漿液保持在一定的溫度內。这厂装置、已于六月底試制成功，据初步試驗結果，这种半导体控制器，灵敏度很高，能控制漿液溫度在1/10～5/10度，对提高漿紗質量有很大作用。这个装置，結構很簡單，成本不到100元。

（上海国棉八厂 郑志和）

关于1958年毛紡新品种、新花式的試制

紡織工业部毛麻絲局毛紡科

增加品質优良、价格低廉的毛織品新品种、新花色，以滿足日益增長的国內广大人民和外銷市場的需要，是毛紡工业的經常任务。几年来，尤其是近兩年来，毛紡織工业在这方面有很大的进展。表現在外銷方面，1956年只有17个品种，1957年則已增加到42个品种（其中混紡4个品种）。对于換取外汇，支援国家社会主义經济建設，有一定的貢献。

但是，目前在毛紡生产方面，也还存在不少問題。如合理使用原料問題、产品品种适应市場需要問題和产品質量問題等，都有待进一步改善和提高。

首先，在合理使用原料方面：現在絕大部分产品，尤其是外銷产品，都是进口羊毛，而对国內优良的改良毛和回絲彈毛等再生原料，都未能扩大使用。混紡产品貧乏，目前只有少数的羊毛与粘膠纖維混紡的产品；至羊毛与合成纖維混紡的产品，現在还沒有足够的經驗；合成纖維与粘膠纖維混紡的純人造纖維产品，也尚未进行試制。但第二个五年計划期間，我国人造纖維將有很大的发展，供給毛紡工业混紡使用的短纖維中合成纖維可能比粘膠纖維还要多得多，因此，对每一类产品，进行合成纖維混紡的試制，比进行粘膠纖維混紡試制，就更显得重要了。当然，对粘膠纖維混紡試制，也还是不能放松的，其他国产可紡纖維如山羊絨、駝絨、兎毛等，也尚未能合理加以利用。

其次，在品种花色方面，过去我們外銷市場，大都是社会主义国家，品种花色比較素雅，随着我国对外貿易的扩展，在資本主义国家也已經有了新的市場。由于各个国家人民喜爱的不同，过去对社会主义国家出口的一些品种花色，已不能适应資本主义国家市場的需要，因此，設計試制一些新的适合于資本主义国家市場需要的品种花色，就成为当前一項新的工作了。

第三，在質量方面：精紡織品手感光泽，还不够理想；粗紡織品容易起球露底；有些品种强力太低，絨綫色譜尚不齐全；混紡产品为保証染色牢度，許多染料不能使用，色譜更覚不足；色光也尚欠鮮艳，拷花大衣呢成本过高等等。这些問題都有待我們在今后試制工作中不断予以解决。

根据上述情况，我們对1958年度的毛紡織工业新品种、新花式的試制工作，提供如下意見：

（1）扩大原料使用范圍，充分利用国产資源；目前应該把合成纖維混紡試制工作，提高到首要地位，为大量生产准备条件。对粘膠纖維的混紡試制，应該繼續研究，以求在質量上不断提高。此外，要扩大山羊絨、駝絨、兎毛等試制利用，以求充分利用国产資源。

与此同时，应在保証品質的前提下，用改良毛代替部分外毛使用；粗紡織品，应該充分合理利用再生原料。

（2）增加适合外銷市場的品种花色：对苏出口，可在現有出口品种的基础上，增加新的花式，不必多翻品种。对資本主义国家出口，应設計符合于資本主义市場需要的新品种和新花式，扩大出口，爭取外汇。

（3）改进品質，降低成本，精紡应改进手感光泽；粗紡应改进起球露底，提高部分产品的强力，在保証混紡染色牢度的条件下，增加絨綫色譜，降低产品成本，尤其是拷花大衣呢成本。

依据上列三个方向，我們对各类产品，提出以下几点具体試制意見，供作参考。

（1）精紡織品：

①純毛的：应采用新技术措施，在不提高使用原料支数下，改进手感光泽，提高質量。对苏出口，在現有品种基础上，增加新花色；对資本主义国家出口，則应創造适合于各个資本主义国家的品种花色，以便爭取更多的外汇。

国产改良毛在过去只用于粗紡織品，随着逐年产量的增加，不久可以扩大供应，其中一部分纖維長度較好的，在不影响产品品質的前提下，可以代替一部分外毛使用。

②混紡的：除粘膠纖維和羊毛混紡的精紡織品，今年已經正式投入生产外，（但品种花色还嫌太少，技术上也存在問題），今后应在現有混紡比例的基础上，提高質量，扩大花色試制，同时要进行20—30%合成纖維和70—80%羊毛混紡，及20—30%合成纖維，30—40%粘膠纖維，30%羊毛混紡的試制。

鑒于各种类型化学纖維，有它一定的特性和不同的优缺点，因此，如果能够把它混合使用，取長补短，就能得到質量更好的产品。为此，我們建議要在毛紡設备上，結合防皺处理的新技术，进行不同类型純化学纖維的紡制和混紡，例如用70～80%粘膠纖維和20～30%合成纖維混紡等。

（2）粗紡織品：

①純毛的：国产二、三級羊毛，現在絕大部分是用于制造制服呢、大衣呢、麦而登等素色产品，随着人民生活的提高，女服用粗紡花呢也感到需要。山羊絨、駝絨为国內丰富的原毛資源，过去多以原料出口，現应改变这种方向，以便制成一部分高級粗紡織品出口，取得更多的外汇。又为了减低粗紡織品的成本起見，应在不影响質量的条件下，掺用一部分再生毛及短毛，并結合克服起球露底的試驗。拷花大衣呢虽經初步試制成功，但技术条件不稳定，成本也高，銷售上受到一定的影响，应繼續进行試制。

②混紡的：粗紡混紡目前正式投入生产的，仅有30%粘膠纖維与70%羊毛混紡的粗細制服呢、大衣呢等品种，除在改进工艺过程，結合品种特点在原有混紡比例的基础上，繼續作其他品种試制外，还要結合品种要求，进行90—80%羊毛与10—20%合成纖維的混紡，及20%合成纖維，30%粘膠纖維，50%羊毛混紡。

（3）絨綫：

①純毛的：絨綫品种这二年以来，已有相当增加，今后应着重于色譜的补充，以滿足市場需要。

山羊絨、駝絨都是很好的毛紡原料，但过去大部分是外銷，將来要变为以織成成品出口，因此应試制山羊絨、駝絨等的开司米細絨綫。其中纖維長度較好的，試制精紡开司米，較短的試制粗紡开司米，以便供給針織厂的需要。

又盆格拉兎，这几年来經过繁殖推广，每年已有很大数量的兎毛可以供应，但其纖維缺少弯曲度，如單独紡制，在技术上还有困难，上海一毛用70%的兎毛、30%羊毛紡12支毛紗，供給針織使用，已經得到初步成就，应在这个基础上，繼續作提高紗支和不同掺和成分的試制。

②混紡的：粘膠纖維与羊毛混紡的絨綫，应在目前混紡比例基础上，作扩大色譜的試驗，并用15—25%合成纖維与75—85%羊毛混紡，試制粗細絨綫及針織絨綫，同时要結合耐磨、耐折、耐洗等試驗，提高混紡絨綫的質量。

（4）毛毯：

为了緩和国毛供应的緊張，可用三、四級国毛70%与30%粘膠纖維混紡，及80—90%羊毛与10—20%合成纖維混紡，在一定花色图案下，試制提花毛毯和格子毛毯，同时为了滿足外銷要求，格子毛毯重量可增加到2.8公斤（苏联有此要求）。

（5）長毛絨：

为了平衡三、四級西宁毛的使用，除拟用不分級西宁統毛或其他国毛来制造純毛長毛絨外，并試制合成纖維20—30%与羊毛70—80%，混紡長毛絨。

（6）駝絨：

用30%粘膠纖維混紡駝絨过去虽已試制，但技术条件不稳定，且大量生产还有困难，应繼續試制并結合提高質量的要求，同时試制合成纖維25%与羊毛75%的混紡駝絨。

新品种試制是一項細致复杂的工作，除生产部門在質量上应不断改进外，还要有关业务部門的支持与配合。混紡产品大部分是过去国內所沒有的，更需要商业部門大力宣傳，使群众能得到足够的認識。当一部分新品种正式投入生产初期，在花色方面有时受了染料、原材料供应上的限制，不可能一下子都做到十分齐全，这种客观情况，需要商业部門的諒解，同时还希望商业部門更經常的反映消費者的意見，使我們能够及时改进，更好地滿足广大人民的要求。

提高平車質量，消灭重車，节約用电

青島国棉二厂

青島国棉二厂自1953年起开展节約用电以来，由于全厂职工同志們的努力，积极地进行了宣傳教育工作，并推广和創議了80多条节电措施，几年来，对單位产品平均电耗大为降低，如紗統扯20支每件用电自1954年的最高月份为181.79度，到1956年降低到最低月份为155.46度，又由于在1956年第四季度拆除了拈綫机这一工序，所以扯20支紗的單位电耗更降低到133.35度。又如扯人民市布每千公尺用电自1954年的最高月份为111.62度，降低到1956年的最低月份95.19度。全厂其他动力用电（包括輔助設备及輸变电損失等方面）也有降低。

我厂节电工作是怎样搞起来的？

在1953年，布場职工为响应“挖掘潜力，增加生产”的号召，提出要求增加布机車速，而电气部門根据馬达負荷情况，則不同意增加；布場領导在这种情况下，認为只有調換馬达才能解决，因此曾向紡管局提出添購大批馬达，但紡管局不同意添購，認为青島五厂布机同样为半馬力的馬达，可以开到185轉，而二厂为何不能加到180轉以上呢？因此引起了厂級領导上的重視，这才組織了布机节电研究小組，进行了一系列的測定試驗。通过馬达空載試驗，发現不同用电机台的馬达中，其空載負荷相差不大，約占8%；而在輕車重車馬达調換試驗中，則发現調換后重車耗电还是多，輕車耗电还是少的現象，这个試驗有力的糾正了保全工認为布机本身沒有节电潜力可挖的錯誤看法。电气部門又对馬达黃油粘度进行調整試驗，也发

現了空載馬达中用不同粘度的黃油，电耗能降低30～40%。

在輕重車对比的电力分解試驗中，我們发現重車耗电多的是經軸、投梭、弯軸这三处；增加用电的原因是由于軸承婆司不直或磨灭和弯軸不正所致。在机台运轉时，从各部件的調节試驗中发現加油情况、投梭动程、皮帶松紧、梭箱情况等，影响耗电同样很大；同时，运轉时的耗电也是在变化的，如原来用电和車速相等的二台車，在运轉一个时期以后会变成不一致。

在試驗中又发現兩个問題：①布机加油問題。过去布机每班加油一次，加油后測定耗电特别小，試驗証明每班加油8次对降低耗电最有效，所以我們安裝了自动加油杯的节电措施，这样布場每天能节約用电181度。②皮帶松紧問題。过去一般認为皮帶松了要影响車速下降，所以保全上把布机的三角皮帶經常調节得很紧；但通过松紧皮帶的調节試驗，証明皮帶紧了非但不能增加車速、而且耗电約增加10%。

通过以上試驗，布机平均速度从1953年第四季度的179.5轉，增加到1954年4月份193轉，而負荷只从平均460W增加到470W(約2.1%)，如果照第一次加速后增加的电耗来对比，則每台平均降低用电60W。

节电工作在織布車間取得成效以后，很多职工都受到教育。到1954年第二季度又号召全厂节約用电。为使各車間用电情况做到全体职工心中有数，节电小組根据全月用电控制数字，参考各車間节电潜力的大小与措施推广的可能性，制訂各車間每日用电指标，車間中每天將指标向群众公布，使每个人都注意节約用电，从而推动节电工作。

在推广节电措施中，应及时了解群众思想情况，发現問題及时解决。如織布車間在推广减少布机投梭力时，保养工人与看車工人思想搞不通，認为这样会影响棉布質量，車間便召集保养工人連續开了几次会，拿出質量試驗情况进行对比，認为沒有影响，这才初步打通他們的思想。但也有少数值車工一发現出次布就說車子不好，保养工又不得不把投梭力放大，这样，車間又組織对投梭力的全面檢查，发現10″以下的占70%，10″以上的占30%，这說明次布不完全是由投梭力造成的，再去向他們說明道理，思想才被打通，同时在梭箱上划上白綫，不得随便超过，要超过必須向車間領导說明。

在貫彻和檢查节电措施及节电管理制度时，常因指标不准确，不能正确的表明效果，例如有的車間采取的措施很多，但不能完成节电指标，而有的車間沒有什么措施，却完成指标很好，因而使一部分人对节約用电失掉信心。在成本核算中，單位电耗表現并不正确，如各工段总用电攤入产品，前紡工段一般按实开錠台时比例分攤，而細紗以后各工段則折合成長度比例分攤，因而用电分攤不一致，影响了單位耗电量的正确。

因此，在1955年下半年开展反浪費运动时，为了正确制訂下半年节电指标，我厂进行了單位电耗的測定工作，在当地电业局的配合下，組織电耗測定小組，經过三个多月的工作，初步測出了各种产品的分工段及成品的單位耗电量，并計算出現有品种的用电核算率。

在进行單位电耗測定以后，对我厂貫彻节电制度与班組經济核算起了良好的作用。在1956年执行了計划用电，第四季度又試行了班組經济核算，全厂用电又出現了新的轉变，用电管理制度得到了进一步的貫彻，用电指标完成情况可以从指示表上每日看到，干部已初步做到每日掌握分析用电情况，工人們为了要完成和超額完成节电指标，除积极地去执行原有的措施以外，又自发地提出了許多节电措施，全体职工对节电工作情緒非常高漲。

通过节約用电工作的开展，不仅使單位耗电量大大降低，而且也帶动了其他工作的改进。例如电气車間仪表和記录的正确問題，在1955年上半年車間对电气科分車間抄表数字曾提出怀疑，但当时电气車間認为沒有問題，因此也沒有进行全面檢查。对配电盤記录和算帳方法，以为每日有專人核算，不会有錯，直到十月份，由于各車間有了用电指标，每日檢查，通过細紗車間檢查三班用电相差很大，月底用电数字和指标也出入較大，这样在各方面的监督之下，电气車間才进行深入檢查，发現各車間用电数字有錯誤，在分場的帮助下，糾正了个别不負責任的思想，并建立了核算制度，从而消灭了虛假数字，使各車間用电数字正确。

几年来，在节約用电方面虽然获得一些成績，但是还有潜力可挖的。虽然我厂紗布單位电耗不算高，1957年一月份棉紗單位电耗（度/件）21支售紗是148.86度，30支經紗是246.77度，36支緯紗是210.82度，30×36高級細布的單位电耗（度/千公尺）是111.2度，全厂統扯20支紗單位电耗是137.28度，統扯人民市布單位电耗是96.24度，但在全厂用电进行了一次深入檢查后，发現节約用电的潜力还是很大。例如生产同样产品的同类型机器，負荷极不一致，梳棉机輕重車相差达24.5%，高于平均負荷的有12台，总計全厂有10%超过平均电耗的重車。如將这些重車通过平車降到平均电耗的水平，則不但能节約用电，而且对机械狀态的正常也有很大好处。又如合理調整电气設备，原来認为已无多大潜力，但通过精打細算再調整馬达，还是可以节約出共約40馬力的馬达。因此，我厂制訂1957年全厂节电指标时，要求在1956年的基础上，棉紗統扯單位电耗降低2%，棉布統扯單位电耗降低4.5%，其它用电降低2%。

車间和科室工作

保全車間推行單台核算工作的經驗

李 忠 賢

辽阳紡織厂的各种机器大小平車工程，国家每年都撥予相当的一笔資金作为維护檢修、恢复机器狀态之用，几年来，在維修恢复机器狀态上，虽然有所改善，但平車費用的支出，总是偏高的。形成成本超支的严重浪費現象。自1956年12月間在織布、細紗等五个車間(保全)先后推行單台核算之后，这一局面，才得到初步扭轉。經兩个月試点証明，不仅平車質量有所上升，而且平車費用也下降了，經統計1957年1月份各間的綜合数字，合乎質量标准的机台就占承交量的97.62%，2月份占承交量的97.03%，比1956年第四季質量完成率提高为2%～3%左右，平車費用仅就兩个月份的綜合統計，按过去用同一台量基础計算，就比1956年全年平均实际成本降低为10,620元，比过去費用平均降低了32.30%（其中机件降低比重大）。

通过單台核算，广大群众基本上認識到了經济核算的重要性，克服了过去只管花錢不管錢的供給制的思想作风，糾正了只顧質量忽視效率不問經济效果的片面任务观点。一般地明确了搞好生产的标志要从經济效果看問題，經济效果好坏，又在于群众性的經济核算工作开展的如何，开展經济核算的有效措施就是推行“單台核算”。

單台核算是怎样推行起来的呢？

一、对單台核算办法的摸索

（一）核算形式与核算原則：是依据保全車間工艺屬性，針对机器設备狀态和檢修的周次不同，保全保养維护程度的不等，技术水平参差，机配件消耗的波动碍磨程度的伸縮和更換的范圍不同規律，以及缺乏各項定額管理基础等条件的限制，本着因地制宜的精神拟定的，即基本上是采取“控制以实物为主，核算以貨币为主的形式。在实物处理上是按台写实、按台控制，而月終則采取按組、按車間、按科分三級进行綜合核算的原則”。运用这种核算形式与核算原則，弥补客观条件的缺陷，和克复实务核算上的困难，来推动保全車間經济核算的深入开展是符合于当前客观实际的。

（二）核算內容：是遵据保全輔助工艺作业的基本任务，根据需要与可能从实际出发加以拟定的。这一核算內容就是：平車質量、作业計划进度效率、平車成本三大指标所組成。对平車成本是結合工区直接能够掌握控制的經济为核算依据，即：生产工人工資（工时）、机配件的消耗，消耗材料的使用（包括十三类工具），修理部的修理費等四項作为單台成本核算的具体对象，至于其他費用要素，由于工区不易掌握，起不了控制作用，为了消除徒具形式和繁复的核算手續，因而不列入單台核算范圍之內。

（三）三大指标实务标算：

（1）平車質量的計算：是根据工艺指标的主次，結合本企业的具体情况及关鍵所在，适当的划分若干个合乎質量标准的等級，这些不同的合乎質量标准的等級，要以工艺指标要求的主次条件，作为不同的合乎質量标准等級的具体內容，而为了正确合理的核算質量，对不合乎質量标准的机台，也要規定一个等級——等外机台，列入核算范圍之內，以达到統拆核算質量的目的，和全面观察質量完成的眞实程度。为了适应加工核算的簡捷与要求，須將不同的合乎質量标准的机台及等外机台，按优劣程度順序排列等次以“分”代替之，作为核算質量的实务依据。对質量的計算須按台写实、按台計算，月終則采取按組、按車間、按科分別进行加权平均計算法，来分級考核質量完成的情况。采取这种核算質量的方法，是有助于刺激工区逐漸消灭等外机台，逐步提高平車質量和达到全面正确合理核算平車質量的目的的。

（2）作业計划进度效率的計算：將作业計划进度效率列入三大指标之一，目的是为了使职工及时掌握工程进度鼓动各个工区小組的作业，能够按时按日按計划进度全面均衡的完成，以促进作业計划的如期实現，来保証檢修周期任务的准期完成。对进度效率

的計算，是按合以工时定額为基础与实际完成工时对比，发生时按合写实，按合計算。月終时也是按組、按車間、按科采取分級加权平均計算法，来考核进度效率平均完成情况。进度效率的計算公式是：

超过工时定額的进度效率＝（工时定額）100%

$$-\frac{\text{超工时定額数}}{\text{工时定額数}}\times 100$$

低于工时定額的进度效率＝（工时定額）100%

$$+\frac{\text{低于工时定額数}}{\text{工时定額数}}\times 100$$

对进度效率指标的确定，应針对小組的机器狀态，技术水平，以及工时定額的先进程度……，在保証作业計划准期完成的前提下拟定，但最低的效率应在90～100%之間，根据具体情况核夺下达，不能强求一致，以防脫离客观实际的偏向。

（3）工区控制費用的計算：

（甲）生产工人工資（工时），是由平車前的准备工作一直到正式交車那个时間为工艺起止时間。工資价格的計算以月度生产費用預算分間的單位工时平均工資（附加工資实付劳保工資）为依据，发生时按合写实按合計算。月終則采取按組、按車間、按科分級綜合起来与有关总指标对比，来考核工时完成总的絕对效果，及运用加权平均計算法，考核單位工时定額平均完成的情况。

平車工时包括：平車队長、平車工、木工、鉄工等因素，对徒工、揩檢工以及杂工等工資不列單台核算之內，可納入車間經費有关工資項下处理，以防混淆无法考核。而对人工費用应进行实物与貨币并重的核算，双重考核效果。

（乙）机配件的消耗：以实际发生的实物为依据，新品統一按計划价格100%計算，通过修理后的旧品利用，为了提倡广泛的利用旧品，和考虑旧品的磨灭期限与新品有区别，可根据具体情况估量旧品的残值及修理費发生的比重适当的作价（我厂是按新品70計价供付工区），以約制价格差异的悬殊，并对旧品作价的比率应求一致，以便于核算的統一。收回的旧廢机件主張其残值一律不应冲减單台費用。对費用的計算也是按合写实按合計算，月終則采取按組按車間按科，分級綜合起来与有关总指标相比，来考核总的絕对效果，及运用加权平均計算法来观察單位消耗定額平均完成情况。（由于責任事故所造成的机件損失，可按賠偿制度規定处理，不应列入單台費用之內）。

（丙）消耗材料的消耗：以实际发生数按統一計划价格进行計算，由机物料科領用的旧廢料代計划內的新料使用者，按新品計划价格20%計价供付工区，以提倡对旧廢料的利用。月終退料的价值应分别冲减有关工区該項費用。对消耗材料的核算，由于消耗零星繁瑣有的无法計量，特别是十三类工具不是一次消失在生产中，而是循序漸进的归之于工艺过程里，按其消耗比重較小而波动不大，也不必要和不可能采取待攤的方法，因此就不适于按合写实按合計算。只可采取月終按組按車間，按科分三級进行綜合核算的方法与指标对比来考核完成总的絕对效果和以綜合平均的計算法来考核定額完成的情况。

（丁）修理部的修理費（平車修理費），修理費的計算范圍，系指保全临时送經修理部进行水电焊及簡單工艺修理的机件而言。按实际发生的修理工时以修理部的基期單位工时成本（或以固定价格，合同价格……）为計算依据，发生时按合写实、按合計算，月終則采取按組按車間按科分級进行綜合核算与指标对比，及用加权平均計算法来观察單位定額平均完成情况。

單位工时成本，高于基期或低于基期成本价格时（須考虑工时定額完成因素）由修理部門負經济責任。除上述超降因素外，而再与指标发生超降时，应全由保全有关工区負經济責任。

（戊）非大小平車工程所耗用机件物料与工时，如技术組織措施工程使用的机物料与工时及保全保养的机配件或給运轉服务的工时……，应分别結算予受益單位，均不应列入單台費用之內。

（四）三大指标完成情况的公布：应根据本企业具体情况，制定按周按旬統計核算的方法分小組进行公布完成的成績，并应着重指出缺点，提出努力方向或改进意見，以資鼓励职工的生产积极性，来改进工作和保証三大指标均衡地全面完成。

二、各項經济定額的制定、下达与控制

有关各項經济定額的制定，应針对当前本企业客观条件的可能，以制定实物定額为主，而以貨币定額为輔，并应以积极开展稳步前进的态度逐漸地改善定額，不断地逐步提高定額的先进程度，克服急于求成脫离客观实际的作风。

（一）定額制定的方法：

（1）应整理、統計、系統的分析历史資料，挖掘潜力正視不利因素，反复的測算历史資料，根据分析測算的結果，提出有关按历史制定定額的可靠資料。

（2）責成專人分工負責，听取来自不同崗位的群众意見，讓不同工作崗位的工作者，以不同的态度和見解，发表对各項定額制定的主張，根据这些主張加以慎重反复地分析研究，按群众的正确意見归納整理，提出較有群众基础的定額資料。

（3）指派熟悉工艺过程工作而有毅力的經济干

部，深入实际进行实际重点测定。在测定中不仅掌握工艺起迄时間，分技种按工艺范圍写实記录，而更主要的是观察工艺过程，操作节奏、劳动效率，鉴明薄弱环节，找出潜力所在。根据测定資料分别归納整理，而作系統的分析研究，再提出测定的定額資料。

綜合上述有关的同一資料，进行細致的分析比拟，在組織具体工作者及有关人員，逐一討論的基础上提出各項初步的經济定額，再召开車間有关干部工人会議，展开反复的討論研究，針对討論的正确意見加以修訂初步定額，然后由机械部主任审批下达执行。

（二）定額制定的內容：

（1）平車工时：根据檢修工程項目（大小平），按机式不同和机器狀态……，分别制定正常的平車工时与附加工作工时实物定額兩类。（附加工作工时定額亦可按发生的項目随时制定）。

（2）机配件的消耗：按大小檢修工程項目机式与机器狀态，分别制定常用机件，非常用机件，大批更換机件，紡織專件等四种貨币定額，以便按发生情况分别控制掌握。

（3）消耗材料（十三类工具）：可按檢修工程項目，分别制定貨币定額。

（4）平車修理費：亦須根据檢修項目，分别制定貨币定額。

（三）定額的下达：应由机械部有关职能組，按业务性質联合分头合作。并由核算組綜合汇总平衡，按季或按月統一下达，以防止繁复抵触。对定額的价格必須与实务核算的价格基础一致——兩者完全采用計划价格計算，以便于核算与分析。

（四）实务控制与职責划分：基本上是以“單台核算卡”作为实务控制的主要手段，而按业务性質来划分控制的职責，从簡單易懂、簡化控制程序，而确能眞正起到控制作用的精神出发。

（1）平車質量由运轉接車負責人进行工艺鉴定，在“單台核算卡”上有关欄內盖章証明。

（2）作业計划进度效率，起工时間由平車队長負責进行崗位記录，在“單台核算卡”下有关欄內盖章負責。工程竣工时間，即正式交車时間，由运轉接車負責人，在“單台核算卡”上有关欄內及时填載盖章証明。

（3）費用的控制：平車工时由平車队長負責进行崗位記录（分工种記录或綜合記录）。机配件的消耗，由机件供应部門（分庫）按付出的实物根据領料票随时登卡記录（分新旧品、品名、規格、数量……記录实物）、在“單台核算卡”上有关欄內盖章負責。消耗材料，有的易于划由小組控制的，則应以

格式（1）

場　間　小　队

号　式　机　工　程

指标綜合完成情况

項　目		指　标	实　际	超　降	超降率
进度效率					
質　量					
車間成本	工　資				
	机　件				
	材　料				
	修理費				
	車間費用				
企业管理費					
非生产支出					
总　成　本					

科長　　技术員　　統計

格式（2）

产質量完成情况

进度效率	指标	自至	一月一日一时一分起止（　）				休止鑒定
	实际	自至	一月一日一时一分起止（　）				印
	差	（計时分）			效率	%	交車鑒定
質量	指标				計划完成	%	印
	实际				实际完成	%	質量鑒定
	評价	等級	缺点		条 分数		印
返工的工作				平前的缺点			
主要机件的更換				結論			
交付者　　印				接收者　　印			

劳动定額完成情况

格式（3）

工艺項目	定額	实际	差	率
一　平				
三　平				
六　平				
合　計				

机件消耗記录

定額		
	常用	
	非常用	
	大批專件	
	計	

格式（4）

編号	新或（旧）	名称	規格	單位	單价	数量	金額
发生合計							
比定額差							

修理費完成情况

						定額	
名称	規格	單位	数量	工时	單价	金額	承交印
发生合計							
比定額差							

格式（5）

小組为單位，建立材料領料卡。其中有的难以划归小組控制的，可以車間为單位建立材料領料卡，机物料部門可分別进行控制。修理部的修理費，由修理部門进行控制，按情况随时进行崗位記录，填載于“單台核算卡”上有关欄內并盖章負責。保全有关工区可随时监督修理部門的結算記录是否正确。

（4）單台核算卡內容如前頁所示五种格式（填写方法省略）。

通过一輪班工作安排加强日常技术管理工作的体会

刘 松 年　陈 希 超

（一）

加强基础性的日常技术管理工作，是提高产品質量励行节約的根本办法。

棉紡織厂是多机台的連續生产，生产过程中人工操作較多，因此，确定合理的工艺設計，加强机台的保全保养，正常机械狀态，提高操作技术水平等等，也就是全面加强日常技术管理工作，对提高产品質量励行节約有着决定性的意义；貫彻执行技术管理規則、各种机器的使用規則和保全保养制度等方法，对車間各級領导（車間主任、輪班工長、副工長)来說，主要是通过一輪班的工作安排。一輪班工作安排就是把上述各項技术法規，根据企业管理水平及各个时期生产中的关鍵問題和薄弱环节，分別主次緩急，把每日、每周、每月的工作項目、內容、工作量及所需时間等，作出具体明确的規定，这一規定是車間各級領导有計划有目的地进行工作的准則。

为了保証一輪班工作安排的切实可行，安排时主要应根据以下几个原則：

（1）把技术管理規則、設备使用規則和保全保养制度中的同一工作性質或同一工种的条文，归并成为一項工作，安排到一輪班工作中去。

例如，在細紗車間主任的工作安排中，有一項是檢查各工种的清洁工作。当执行这一項工作时实际上就是貫彻执行了技术管理規則的327～335条和精紡机使用規則第109～113条及115、117条的規定。又如：織布車間主任的檢查上軸工作，是从推軸开始到車間为止。当执行这一項工作时实际上就是貫彻执行了技术管理規則第815～827条和織布机使用規則第82～86条及143～167条的規定。这样的安排，在实际工作中就可以系統的貫彻这些技术法規，而不是分割地，机械地去执行条文。

（2）根据車間領导干部既要分工負責又要全面掌握的精神，并結合每个时期生产上的主要問題，妥善安排日、周、月的工作項目和內容。

細紗、織布車間，多数厂都是兩个主任，分別負責运轉与保养。負責运轉的將有关运轉的各項工作如：檢查各工种的操作法，清整洁工作、交接班，温湿度管理、日作业計划完成情况的分析等，都是每天必須做的重点工作，列为日工作安排。有关保养方面的工作如：檢查重点檢修質量、三角皮帶及馬达、导紗动程、鋼領板平齐，揩車質量及大小修理的驗收等，每周只作1次或2次，列为周工作安排。負責保养的同样也是把有关保养方面的工作，列为日工作安排，把有关运轉方面的工作列为周工作安排。这样，兩个主任都能作到既有分工又能全面掌握。

有些工作如編制月度作业計划等，每月作一次，則列为月工作安排。

輪班工長的工作安排大体上也是如此。但副工長只有日工作安排，因为他是工区的基层領导者对于运轉保养都要負責。

（3）自上而下的确定一个时期的主要工作項目，再自下而上的把这些項目具体进行安排，使車間、輪班、工区三級的工作密切套合，成为互有联系的有机整体。

首先安排副工長的一輪班工作，，因为副工長一方面是生产的基层領导者，另一方面他又直接参加生产，每天要完成一定数量一定質量的具体工作，这些工作又都有时間長短和先后的限制，如果不首先安排好副工長的工作，輪班長的工作安排就很难与副工長的工作相适应，会形成步調上的不一致。

其次再根据副工長的工作安排及輪班長的本身工作去安排輪班長的工作。但是由于三班的具体情况不尽相同，因此在安排輪班長的工作时，車間主任必須根据三班的生产情况全面研究提出工作安排的主要項目和內容。同样，車間主任的工作安排也应与輪班長相适应。使車間、輪班、工区的工作項目、內容，时間的長短，先后都能密切套合起来。輪班之間，工区之間，也能相互平衡，步調一致，有利于生产管理及劳动竞賽的开展与評比。

（4）每項工作的时間应根据各級工作的性質来确定，有的只規定需时長短，有的把全部工作划分为几个阶段，并規定每个阶段的起止时間。

副工長的工作虽然是定量定質定时的，但由于生产情况的变化，如果要求每項工作都按一定的起止时間来完成是有困难的。例如，机台檢修遇到的毛病和缺点大小多少不等，因此需要的檢修时間也就不同。輪班長所負責的外部联系，都是些难以預料的临时性問

題，不能規定起止时間。因此副工長及輪班長的工作，只規定需时長短比較恰当。但有些工作还是有它一定的时間性，先后次序不能顚倒，以保証三級的密切套合。为了适应这一要求，可將全部工作划分为几个阶段，每个阶段規定起止时間，其中各項工作的次序及需时長短可根据生产情况自行掌握。

（5）每項工作內容的繁簡，工作量的多少和需时長短，应通过写实測定来确定，以保証工作安排的切实可行。

根据上述四个原則，即可以初步确定工作項目、內容和工作量。然后对做好每項工作所需要的时間进行写实測定，根据測定結果再对整个工作安排重新平衡調整进行修訂，以防止工作安排的不切实际而流于形式。

（二）

一輪班工作安排的貫彻执行，主要是对日常技术管理工作的檢查、督促和帮助，因此，必須解决以下几个問題：

（1）时間保証

一輪班工作安排能否貫彻执行的关鍵問題是：車間各級干部有无时間深入車間，也就是时間保証問題。西北国棉一厂在这方面采取了不少办法。首先是厂級根据精簡会議的精神統一安排了会議时間，領导干部以身作則尽量不召开临时性会議，目前車間主任参加的厂級会議每周只有一次。生产厂長巡視車間时，車間主任不再陪同，巡視中对生产上存在的問題及上下車間，車間科室之間的問題，尽可能就地解决，不再召开会議。車間主任对輪班長的时間保証，大体也是如此。目前輪班長参加的車間会議每周只有兩次。

其次是发揮車間职能人員作用，減少車間干部事务工作。例如：有关計划及材料供应方面的工作，交由計划員及材料員負責。又如，兵役登記，戶口調查以及其他調查登記等事务性工作，交由副工長在业余时間办理，再由記录統計人員汇交有关部門。其他如幼儿喂奶时間，孕妇休息时間，也都按周作好統一安排，由备代工按时代替。这样，車間干部就可不再受到会議多，事务工作多的影响，能够有时間深入現場来貫彻执行一輪班工作安排。

（2）建立檢查記录制度。

为了及时地反映出一輪班工作安排的貫彻执行情况，最好的办法是建立檢查記录制度，通过現場檢查当时記录，不仅可以知道工作安排中的每項工作的执行情况，生产中存在的問題，每个工人工作中的优缺点等，同时对一輪班工作的执行者也起了有效的督促作用。

更由于檢查記录制度对工人工作中的优缺点是結合着扣分来評定的，因此根据扣分結果可以及时进行鼓励和批評，发揚优点改正缺点；同时对經常、深入地开展劳动竞賽也提供了全面系統的資料和依据，因而得到了工人們的重視，这对一輪班工作安排的执行者也是一种群众监督。

在貫彻执行檢查記录制度时，首先应明确怎样記录？記录哪些內容？"防止只記"运轉正常"和"过于繁瑣"的偏向。在思想上应克服某些干部認为"夾着本子在車間巡視嫌难看"，"不好意思当工人面記"等等不正确的想法；同时也应說服教育某些工人認为："檢查記录制度是給工人記賬"的錯誤思想。根据工作中的体会，檢查記录制度已經成为貫彻一輪班工作安排的不可分割的一部分。

（3）提高技术水平，克服思想障碍。

各級工作安排的內容，既包括了运轉操作及清洁工作，又包括了机台保养与大小修理的交接驗收，因此，車間各級領导必須兼备运轉与保养的技术能力，方可貫彻执行好一輪班工作安排，但是这样的干部不多，尤其是新厂更覚乏人，西北国棉一厂在开始貫彻一輪班工作安排时，有的輪班長由于机台修理技术不如副工長而不敢檢查，也有的副工長对上級檢查不服气有抵触情緒，这都影响一輪班工作安排的貫彻执行。因此該厂曾組織技术能力不全面或水平低的干部向副工長学习保养技术，向教練員学习运轉操作，对上級檢查不服气有抵触情緒的个别人員也进行了說服教育，从而提高了車間各級領导的技术水平，克服了思想障碍。

（三）

西北国棉一厂細紗、織布兩車間，自从貫彻一輪班工作安排以来的主要收获如下：

（1）提高了管理水平，生产秩序趋于正常

該厂自推行技术管理規則以来，干部管理水平虽有所提高，生产秩序也較正常，但仍然有"忙乱被动"，"东跑西窜，滿头大汗，計划完不成，群众有意見"的現象。自从貫彻一輪班工作安排以来，車間各級領导一致感到：工作多而不乱，虽紧張而有头緒，作了有效果，对計划的完成信心很大，越干越起劲。

（2）提高了产品質量和机台檢修質量，节約了用电及原材物料，細紗車間人为断头由过去总断头的20%降到10%，最低的只占5%。棉布边撐疵在一等品中所占的比重由0.72%減少到0.14%。

細紗机副工長檢修質量，基本上消灭了劣等車，而1956年第一季度劣等車却占总檢修台数的40%。由于机台檢修質量提高，用电也在降低。一件紗用电1955年平均为101.921度，1956年平均为97.28度，1957年一季度平均为97.03度。每天断錠帶根数由1955年一季度的400根降到現在的10根左右。梭子报廢由1956年三季度的11.818把/日下降到1957年一季度的3.978把/日。

此外，由于生产秩序正常化，保証了安全生产，基本上消灭了重大事故。

（3）提高了車間干部的技术水平

貫彻执行一輪班工作安排，就必須对机器設备的使用情况以及各工种的操作方法經常进行檢查、督促和帮助，这就促使干部必須努力学习，鑽研技术，否則，是不能胜任这一工作的。有的干部过去对机台檢修及大小修理的接交都要依靠老师傅，而現在已能亲自动手独立工作，也能发現問題解决問題了。

另外应該注意的是：在貫彻一輪班工作安排的同时，还必須取得其他方面的配合，才能加强日常技术管理。

第一，要建立与健全必要的技术管理制度，如清整洁制度，交接班制度，工艺設計管理制度，梭子，皮輥，皮圈等的保养制度……。这些制度对加强日常技术管理正常生产秩序都是不可少的，都必須通过一輪班工作安排經常地进行檢查、督促才能保証貫彻执行。但是，如果單純依靠一輪班工作安排，而有关日常技术管理的各項制度沒有建立或不健全，則日常技术管理仍然得不到加强。

第二，必須取得党政工团的大力支持与密切配合。西北国棉一厂細紗車間党政工团，每周有五天对生产进行一小时的集体檢查，这不仅体現了党政工团步調一致，同时党团工会也可深入了解生产中的具体問題，便于从各自角度发动群众改进工作。

第三，应广泛发动群众。例如組織工人开展同工种及不同工种的互查。檢查了别人，也督促了自己，这对加强日常技术管理也是不可缺少的推动力量。

工作研究

談談棉紡織企业厂內經济核算与劳动竞賽奬励的結合問題

李　天　佑

目前在紡織企业推行厂內經济核算工作中，存在的一个主要問題是如何建立經济核算的奬励制度？根据現行劳动竞賽的奬励制度，一般是考虑产量、質量的指标多，考虑节約的指标少，与实行厂內經济核算后在奬励上的要求是不完全相同的。如劳动竞賽的得奬面有限，只奬励先进生产者，評比条件也比較严格。（如各項指标必須全面完成，重点指标完成在平均先进以上，并須連續三个月者，始可評比得奬）。实行經济核算时，只要完成車間規定的計划指标，在經济价值上有了节約，就应該得奬。其次，現行劳动竞賽奬励，物質奬励是直接奬給先进个人，車間及班、組只給集体荣誉奬，不能进一步从物質奬励上刺激职工关心班、組集体計划的完成，班組核算奬励則要求先到集体再分配到个人，这是厂內經济核算与劳动竞賽奬励結合时存在的主要問題。因此，从理論上講，应該單独建立一套厂內經济核算奬励制度，但是根据棉紡織企业生产过程的特点，各車間指标节約的难易程度不相同，除产量指标外，各工序的半成品質量指标不易計算价值（供应車間的产量指标也不能計算价值），皮輥花，坏紗，回絲等节約指标价值一般不大，如果按輪班、工区核算，节約价值更小。如陕棉二厂細紗間本年元月份試行班組經济核算，全月甲班几項节約指标（不包括产量）共計节約了1.40元，乙班損失了15.44元，丙班損失了83.10元，甲班第二工区比計划节約了4.84元。这說明在棉紡織厂实行班組經济核算，另外建立一套物質奬励制度是有問題的。不但根据节約价值很难确定奬励的标准，而且班組核算指标与劳动竞賽指标差别不大，另搞一套很容易分散职工对完成計划的注意力。根据以上情况，我認为目前紡織厂推行厂內經济核算时，可以不必單独建立經济核算奬励制度，应重点研究与現行劳动竞賽奬励如何結合。根据西北紡管局陕棉二厂細紗間今年試行經济核算的情况来看，如果能够根据經济核算的要求，适当充实与改进現行劳动竞賽奬励制度，是可以初步达到巩固經济核算的目的的。陕棉二厂班組經济核算与劳动竞賽奬励結合的作法是：第一、班組核算的指标与劳动竞賽的指标尽量作到一致，班組核算的成果就是劳动竞賽評比的依据；第二、車間及班組劳动竞賽指标除产量、質量指标外，均增加綜合成本指标，（內容包括能够計算节約价值的指标，輪班一級有：用电、皮輥花坏紗及机油、鋼絲卷等主要机物料；工区一級有：皮輥花，坏紗及錠子油，机油，鋼絲卷三种机物料，其中錠子油按工区掌握暫不分班）評比时，綜合成本指标作为一个指标考核，以避免劳动竞賽指标过于繁瑣；第三，班組竞賽評比的条件是：（1）产量、質量指标必須完成；（2）綜合成本指标节約額在平均先进以上者；（3）竞賽期沒有发生設备或人身事故者。这样，可以使劳动竞賽与班組經济核算密切結合，既可丰富劳动竞賽內容，又可促使群众重視經济核算，同时由于將有无发生事故列为評比条件之一，就可以防止群众在机物料等方面片面追求节約的偏向。当然，以上所談的劳动竞賽奬励与經济核算的結合，并沒有完全解决在实行經济核算后对班組进行集体物質奬励的問題，从物質奬励上促进領导和技职人員关心經济核算問題，也还沒有考虑，这些問題都需要提出来希望进一步研究、商榷，加以解决。

技术研究与改进

平紋織物使用探緯裝置的研討

过　念　薪

自动織机上使用探緯針誘导換梭(或換紆)是解决平紋織物双緯疵点的根本办法。目前我国生产平紋織物除极少一部分高級或外銷产品外，絕大部分不使用探緯裝置，主要由于在織机上采用探緯裝置后，生产上会帶来一些損失，例如，緯向停台增加，織机生产效率下降；紆管上增加了几碼生头紗；又为了处理殘留的紆脚，紆子間要增添几个理紆脚工与接头工，这样布厂的劳动生产率就会下降。

平紋織物上加添探緯裝置，在質量与节約上的确存在着矛盾，尤其在部訂新質量标准上，对双緯的要求較前大大提高，并規定修洗补双緯全匹以修三处为限，如果以新标准考核各厂正品率的話，根据目前各厂实际水平会造成大量降等次布。所以，平紋織物上是否使用探緯裝置，已是各厂所迫切需要解决的問題。質量与节約兩者如何統一，各方面看法上意見也不一致。茲就我厂当前实际情况，发表个人意見，提供大家共同討論。

过去我厂在减少棉布双緯疵点方面积极采取的措施是消灭梭子通道部分的快口，防止运轉中可能产生的断緯，加强投梭緩衝部分的檢修，减少落小紗率；其次統一梭子与紆管的規格与其零件上的整理，消极的控制2”以下紆脚的管理，双緯疵点虽由每匹平均1.2处(扣4分以上的双緯作一处統計)下降至0.78处，但是双緯問題并沒有根本得到解决。經北京国棉一厂介紹在1511型織机上加裝双緯自停裝置（詳見“紡織通报”1957年第三期）进行試驗，可是进一步研究发現双緯还是不可避免，同时由于裝置不良，运轉中产生大量停台，造成得不償失。去年七月，我厂接受生产602外銷細布的任务，为了符合国外質量要求，全面采用探緯誘导換梭；十二月份党委号召棉布質量提前达到新国家質量标准，我厂又先后在23×21市布、42/2×34府綢与32×16双經布上試驗加裝探緯裝置。通过半年以来的不断摸索，个人体会平紋織物上采用探緯裝置，是目前解决双緯疵点的最有效措施。至于質量与节約之間的矛盾，如果在技术上与管理上采取一些措施，矛盾是可以解决的。半年来我厂主要加强下列几項工作：

（一）技术領导方面：

（1）严格紆管上“定位”“定長”的生头。从测定資料上分析，发現緯向停台中空緯断緯双緯产生的主要原因由于紗厂生头不良占52%，而紆脚的長短与生头好坏亦有密切的关系。因此經过紗場与布場共同研究后，对生头操作作了如下規定：

①生头長度：考虑換梭时可能产生的双緯与空管，又照顧最大限度地节約回絲，确定紆紗生头的最大長度，我認为参考全国厂际經驗交流总結介紹中的近似計算公式，是比較理想的。

$$L=3l+B+C+A-D$$（見图1）

式中：L：生头最大長度；

l：箱幅；

A：开关側布边五梭箱中梭子探緯槽处的長度；

B：換梭側布边至落梭箱子瓷眼处之緯紗長度；

C：梭子瓷眼至生头区之緯紗長度；

D：生头殘留紆脚長（約9”）。

上列数字經我厂在布机上实測試驗，发現生头長度可結合实际情况再行降低，目前我厂暫定：

30”布幅　　2碼～2$\frac{1}{2}$碼；

38”布幅　　2$\frac{1}{2}$碼～ 3碼。

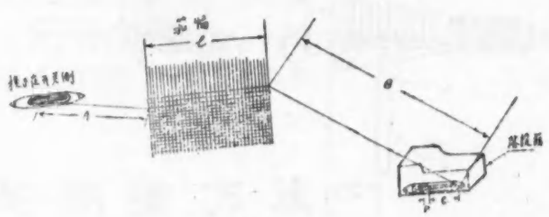


图 1.

②生头位置：考虑布厂織造时可能产生的脱緯次布与尽量照顧紗厂实际操作上便利起見，生头的方式决定采用上生头，生头紗的位置規定距筒管底部1$\frac{5}{8}$”，生头区域以$\frac{1}{8}$”～$\frac{5}{8}$”为限（如图2）。

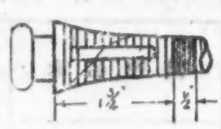


图 2.

（2）正确制訂探緯部分的安裝規格与磨灭限度。探緯裝置是由很多細小的机件所構成，由于誘导作用比較灵敏，因此机械狀态的正常，对紆脚的大小及空緯关車有密切的关系。半年来我厂通过工作实踐，在大

小修理与日常檢修方面，初步制訂了安裝規格与磨灭限度如下表：

項　目	安裝規格	磨　灭　限　度	备　注
梭子定位	皮仁后端离箱座$\frac{1}{4}$"～$\frac{1}{2}$"	打梭棒最狹不低于1"	打梭棒向后拉
探緯針（J27）位置（如图3）	离管底$\frac{5}{8}$"探入深度：上下位置居中离槽底$\frac{1}{16}$"	探針（J27）与其支持（J9）間隙不超过$\frac{1}{64}$"	弯軸在前死心用标准空筒管檢查
交叉錠鈎（J28）～鐘形曲臂（J_{22}）（如图4）	間隙$\frac{1}{32}$"交叉錠鈎（J28）与水平綫夾角15°～20°	交叉錠鈎（J28）角度90°鐘形曲臂（J_{22}）角度17°，不允許磨灭；鐘形曲臂（J_{22}）与探針脚（J11）間隙以不超过$\frac{1}{32}$"～$\frac{3}{64}$"为限。	梭子在开关側弯軸在前死心稍向下，箱离胸梁6$\frac{1}{2}$"时
制御杆（J16）～制御芯子（J26）（如图5）	間隙$\frac{1}{16}$"		开关柄（I10）在开車位置时
套筒支持（J21）	前后运动灵活	套筒支持（J21）与托脚（J4）間隙不超过$\frac{1}{64}$"套筒支持（J21）与交叉錠套筒（J13）間隙不超过$\frac{1}{64}$"	

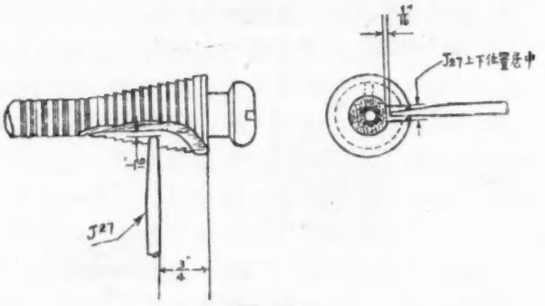


图 3.

（3）发揮探緯針的誘导灵敏度，探緯針头端由原来$\frac{1}{8}$"±$\frac{1}{64}$"寬平头，改为$\frac{5}{16}$"±$\frac{1}{64}$"寬弧形。

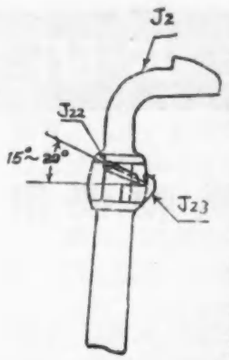


图 4.

（4）防止緯紗退卷时在探緯槽处拉断緯紗，因此將探緯指的清角全部倒成圓角，緯管檢修时并用砂皮擦光，消灭快口。

（二）行政管理方面：

（1）积极提高副工長技术水平，采取理論上課与經驗交流結合的方式进行輪訓，建立每班二次跟踪檢修制度与行政質量檢查制度，頒发工区指标作为成績考核。

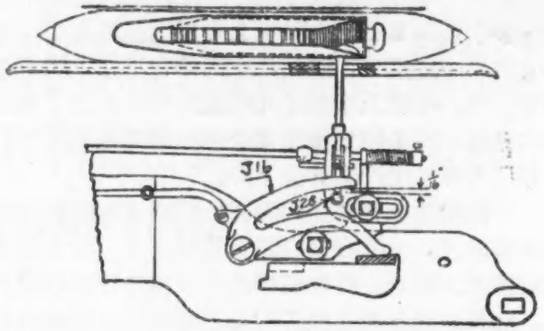


图 5.

（2）建立紗布厂生头連系制度，除严格要求紗厂生头做到定長定位外，并規定落紗生头一律用布机間送去的小紆脚，不允許用空管生头，同时为檢查生头好坏，紗厂輪班長与教練員每日去布机間了解情况，改进工作。

（3）紆子間加强紆脚管理，制訂紆脚标准实样，分清“倒”与“扯”的界綫，便于群众掌握。

（4）按周期檢修紆管周期，全面发动群众在布机間設立坏筒管箱，揀出不合規格的紆管送筒管間修理。

从几个不同品种織物上使用探緯裝量后，試驗的对比資料来看（見下表），加裝探緯裝置后，上等品率可提高5%，效率下降0.5～0.8%，回絲增加0.3～0.5%，而紆子間由于处理紆脚增添6个定員，可是从經济价值上核算，如以1000台布机的工厂为例，正品率的提高与降低效率回絲增加可以抵过，而紆子間增加的定員亦可从减少整理部修布工来进行內部調整，所以总的来講还是合算的。

織物名称	緯向停台率		效　率		下机上等品率		回絲率		备　注
	裝前	裝后	裝　前	裝　后	裝　前	裝　后	裝后	裝后	
32×21市布	0	0.14	95.8	94.95	90	97.33	0.23	0.78	12台織机試驗对比数字
602外銷細布	／	0.15	／	94.55	／	95.46	／	0.56	432台織机直接推广后平均数字
32×16外銷双經布	0	0.11	96.07	95.3	93.45	98.03	0.29	0.73	48台織机試驗对比数字
42/2×34府綢	0.0026	0.229	95	94.5	未測	90.03	0.3	0.55	336台織机安裝前后对比数字

1511型自动織机推进臂梢子(N_{11})拆卸器的改进

中国紡織机械厂　屠　凤　伯
上海国棉五厂　張　孝　誠

推进臂梢子(N11)拆卸器是“1953保全工作法”中所总結推广的工具之一，但在实际使用中存在一些缺点，所以在織机平車拆卸推进臂梢子时，工人还是常用老的方法——用鎚头敲击推进軸（N9）將梢子松出来，这样的主要缺点有二：

（1）两只撐脚（見图1）太弱，吃力大时，容易弯曲炸开成八字形，以致不能使用；同时两块夾鉄无固定的支撐，仅借一只5/16″直徑的螺絲夾紧，螺絲容易断裂，而且在回轉扳手拉动梢子时，夾鉄上下二边搖动，工作不稳定。

（2）螺杆（見图2）之小圓头子，当时由于制造淬火不善，当夾在两块哈夫夾鉄中受压磨擦，易发毛而致軋煞回轉不灵。

經过中国紡織机械厂設計，將推进臂梢子拆卸器作了改进（如图3），其优点如下：

1.改用圓形套管作为壳体代替两只撐脚，无炸开成八字形的缺点，同时四周都能支撐，拉鈎移动时，不会搖动，工作稳定。

2.廢除两块夾鉄，无需用支头螺絲夾紧，工作时只要將推进臂梢子（N11）头子套入拉鈎（图3中②）槽中即可，工作极为方便。

3.螺杆（图3中⑤）小圓头子只要制造时适当注意淬火，保持相当硬度，并与拉鈎（图3中②）的配合有适当間隙，可免发毛軋煞。

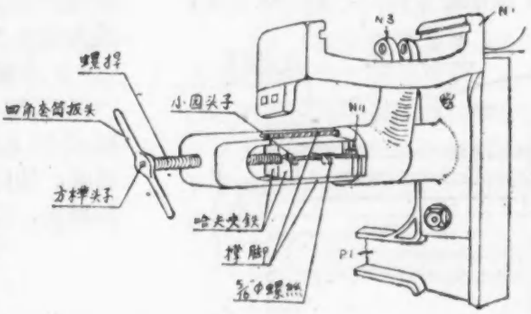


图1 ←

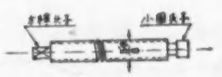
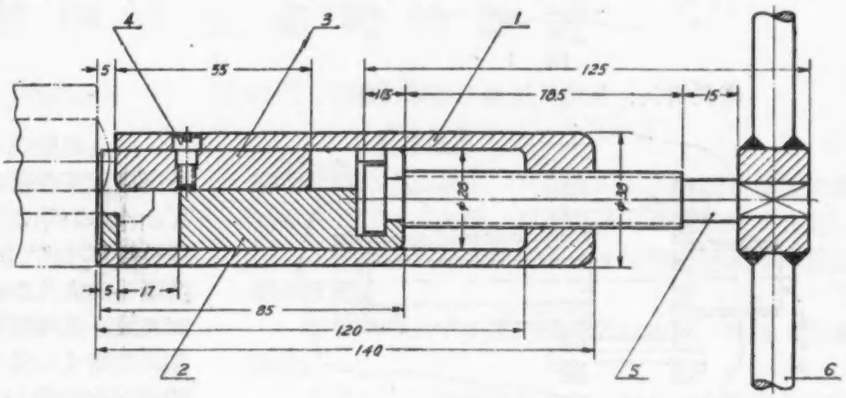
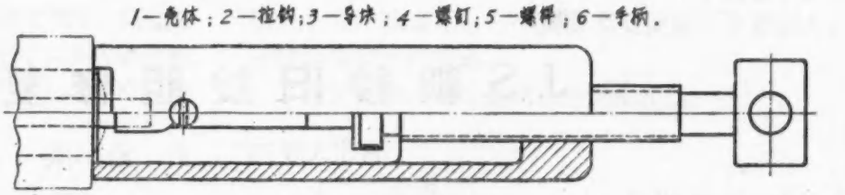


图2 ↑

图3 ↓



1—壳体；2—拉鈎；3—导块；4—螺釘；5—螺杆；6—手柄。



往复磨輥堵头的制造方法

青島国棉六厂　陈　朝　淦

堵头是磨輥修理的重要項目之一，过去我厂对堵头曾采用檢修的方法，但經檢修后的堵头使用不久就有很大磨損，且質量也达不到要求，故目前采用換新的方法，以达到質量上的要求，磨損也甚微。現將其制造方法介紹于下，供各厂参考。

（一）配料：我厂現用直徑1⅜″及3″低炭鋼两段，將直徑3″的中間車一孔，并將1⅜″的一段打入，然后再进行焊接，以代替过去采用整块大鋼料的加工方法。

（二）粗加工：將焊接后的堵头毛坯先在車床上加工，加工后的規格要求大头直徑較标准大1/4″寬1/8″，小头的外徑比标准大5～6‰毫米，內徑小5～6‰毫米，以留作滲炭后精加工用。

（三）滲炭：

（1）滲炭用料：电石泥（干）15%，氰化鉀1%，木炭（干）83%。

（2）滲炭方法：

①短堵头：短堵头滲炭系內外都进行，將堵头軸

套入特制工具杆內(如图1)，并再套入外壳，然后內外放料(料应放得緊实)，擰緊螺絲，并在四周涂上1/2″厚的黃泥，以免空气透入（在大头端应稍空一些以留作看火色），然后入爐，等燒至約800°C 并再等半小时后(此是經試驗后决定的，燒时間总共約一小时）就取出，浸入清水即可。浸水时应竪立，并大头向下。

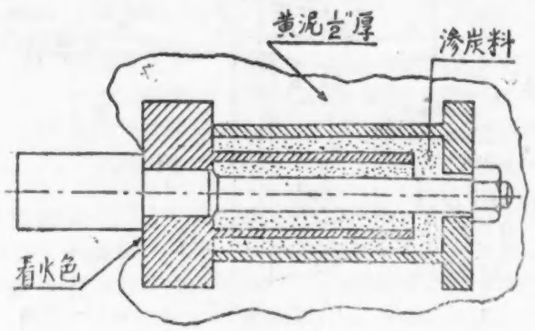


图 1

②長堵头：長堵头滲炭与短堵头相同，其不同者仅外涂黃泥应比短堵头厚1/8″，入爐时間也長，火色燒到800°C后，需再等1.5小时(見图2)。

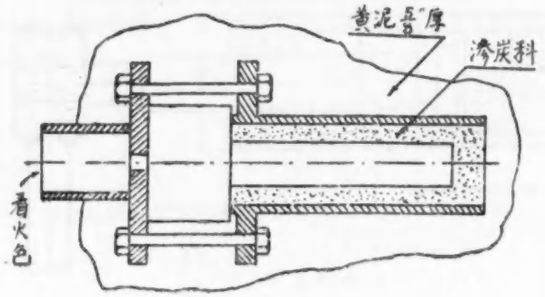


图2

（四）精加工：

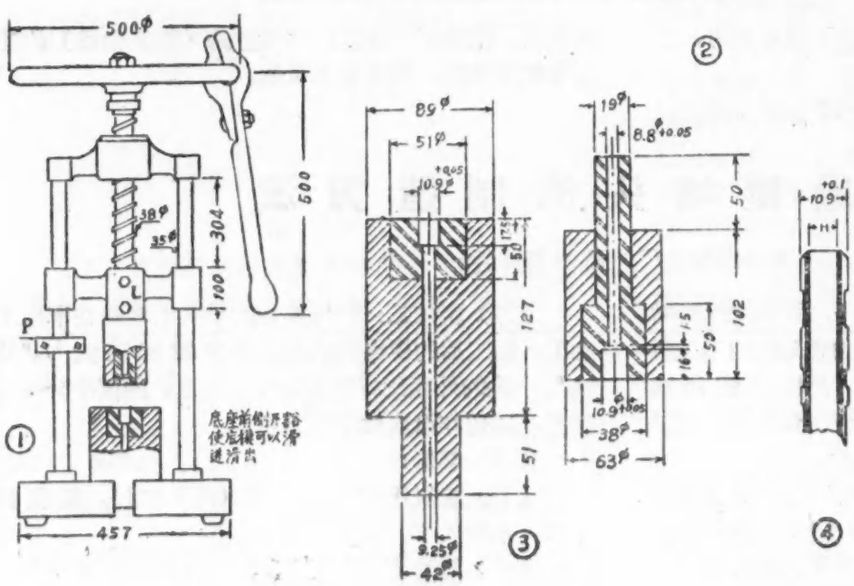
長短堵头滲炭后（長堵头应校直），然后进行磨光，方法是：利用一只电鑽，將电鑽內的两只齿輪均改为18T，以使鑽头与电鑽馬达軸的速度相同，提高鑽头速度（鑽头上的外套也应相应換新，因軸距变化）；在磨外徑时在鑽头上裝一个6″直徑的砂輪，磨內徑时(短堵头)則裝上特制小砂輪（用薄的旧砂輪改制，如图3所示），在車床上將电鑽夾持在刀架上进行磨礪，速度每分鐘約980轉。因堵头徑內外滲炭淬火并磨光，因此光滑耐磨，保証螺絲杆不受堵塞。

图3

堵头經磨礪后，再將大头进行加工，大头的螺紋外徑应以正在修理的堵头螺紋外徑制造，并稍大一些（如作备料則螺紋可先不車），同时堵头末端应較原螺紋少車1/4″（鋼管外端也应相应車去1/4″螺紋），因堵头的大头原是全部有螺紋的，鋼管的兩端也有相同螺紋，这种配合現象很易松动，松动后也无法修复，現堵头不是全部都有螺紋，且无螺紋处的外徑又較鋼管內徑稍大，这样兩者配合就較緊实，也不易松动。

J.S.細紗旧錠胆修复使用

常州大成三厂　史　洽　美



我厂有一部分紡錠用J.S.細紗錠子，在經常的保全保养工作中，錠胆因磨灭超过限度影响錠子搖头而被調換的，每月耗用約在800只左右，这种大宗損耗的零件，过去只好报廢換新。經修管技工韓文虎同志提出合理化建議，利用筒管压箍机，把錠胆上口磨灭的地方，預热以后，經压縮收小口徑，然后絞光，修复使用。經过一季度来的补充改进，目前已修复3000余只，第一批上車使用的迄今已有四个月，磨蝕情况正常，与新制品有同样使用价值。茲附图并說明如下：

（一）使用工具：压箍机一具（图中①）；錠胆底模一只（图中③）；上压模一只（图中②）；鋼

絲鉗一把；小煤爐一只；扁嘴火鉗一把。

（二）操作方法：將磨損的錠胆上口环列在煤火四周，預热至265°～300°C，用扁嘴鉗夾持取出，上口朝上，直立于錠胆底模孔中，一手扳动罗杆使固裝于罗杆臂头端的“上压模”向下冲击，此时“上压模”的圓孔压縮錠胆上口的錐形外緣，使錠胆口子收小，然后向上退出罗杆臂，用鋼絲鉗將压过的錠胆从底模中鉗出，再經車床上用鉸刀鉸刮一次，即可复用。

（三）注意几点：

（1）底模和压模均用高炭結構鋼制成，与外面的生鉄胎压配。

（2）压箍机螺杆冲击动程是$1^1/_4$″，如錠胆型式、底模高低不同，可以調节制子P（图中①）的位置，从而調整压模下压的冲程，以求合宜。

（3）新制錠胆上口內徑H（图中④）为6.74毫米，实际工作中証明，磨灭至7毫米以內时，均可修复，經压縮內徑H可收小至6.49毫米左右，而不生裂紋，再經鉸刮加工，即可应用。

（4）錠胆底模是滑坐在压箍机的底盤上，底盤面經过刨車加工光滑平整，务使罗杆与底座在同一中心，上压模則固裝于螺杆臂L的头端。

（5）錠胆上口外徑原为10.9毫来，压縮以后收小至10.47毫米左右，在使用中不影响錠子运轉的正常。

細紗机中罗拉婆司的改进

邯鄲国棉一厂　張美娟　陈海鴻

本厂細紗机系1953年上海第二紡織机械制造厂出品，中罗拉婆司構造系圓孔配銅套（如图1），所以在每次揩車时必須拆卸婆司后，抬出中罗拉，才能进行揩牽伸部分的工作，这样往往因安裝工作欠好，而經常造成罗拉头弯曲，影响产品質量和縮短罗拉使用年限，并造成大量銅套磨損，据不完全統計，保全每月更換30多个，保养每月更換10多个，每月平均消耗40多个。以每个造价1.55元計算，則一年就要消耗744元。

为了解决上述存在缺点，我們进行了多次研究和試驗，將中罗拉婆司作了改进（如图2），并將原来銅套改用淬火鑄鉄套，又在布司圓孔內襯垫棉条筒紙（鋼紙），以减少磨損，經十个多月来試驗效果良好：

①保証中罗拉布司安裝合乎規格，达到了正常运轉的目的。

②揩車时由于不需拆裝中罗拉布司，减輕了劳动强度。

③减少了中罗拉銅套消耗，过去一个銅套只能使用一个月，改进后，一个鑄鉄套能使用六个月以上，同时为国家节約用銅。

改裝費用：每个婆司造价为0.8元。

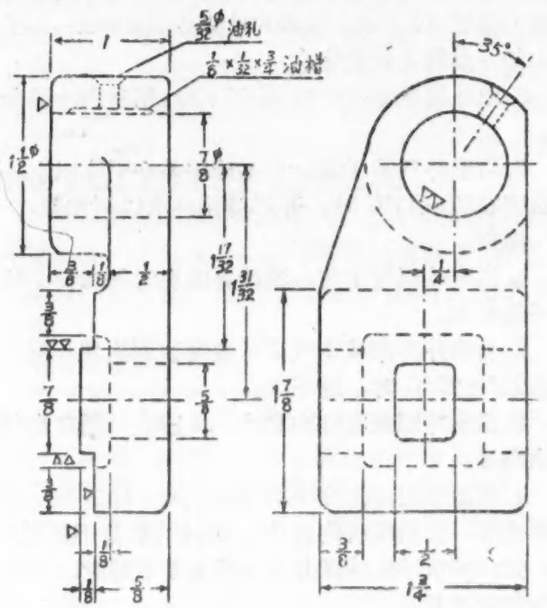


图1

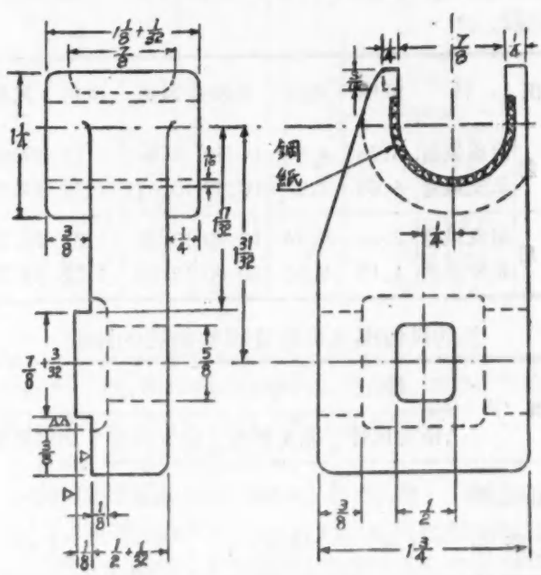


图2

空調設备节約用电的措施

上海国棉一厂

（一）通风設备情况：

上海国棉一厂共有低温水送风机8套，計大型离心式送风机6套，其中最大的容量为170,000立方米/时，最小的容量为136,000立方米/时，小型軸流式送风机2套，容量为50,000立方米/时，总計容量为984,000立方米/时。此外还有低压蘿茨鼓风机7套，排气风扇92只，屋頂噴水裝置兩套。这些設备除送风机一年四季經常运轉外，其他的設备均系季节性的运轉，甚至有的設备如低压蘿茨鼓风机和排气风扇等，現在已經基本上不用了。

（二）动力配备情况：

空調設备总的动力計1,189匹馬力，占全厂生产动力的21%（表明馬力），如以全年实际电耗来算，則空調用电占生产用电的8.17%（1956年实际数字）。我厂的空調設备虽然逐年增加，但是实际电耗却处于稳定狀态，甚至在各别車間还有下降的現象。

（三）空調节电措施：

（1）充分发揮設备的潜力，使送风机的实际风量达到設計要求。在这方面，我們采取了以下几个措施：

①扩大送风机进风窗的面积；

②改进风管的弯头，减少局部阻力損失；

③調整风道出风口的风速；

④适当地加大細噴噴咀的口徑。

上述措施实施后，由于局部阻力損失减少等原因，风量大大的增加。下表为南紡风管湾头改进前后的比較：

項　目		靜压	动压	总压	风速	面积	风量
改前	南支风道	8.26	4.8	11.50	8.847	1.27	39,600
	北支风道	5.05	7.2	10.33	10.627	1.22	43,700
改后	南支风道	2.66	9.24	12.40	12.30	1.27	56,200
	北支风道	1.19	9.00	10.00	12.00	1.22	48,200

北紡风道出风口速度調整前后的比較

項　目	靜　压		动　压	
	南支风管	北支风管	南支风管	北支风管
調整前	3	9.75	8.4	5.28
調整后	1.63	8.85	9.1	6.69

从上述記录中，我們可以看出由于靜压减少，动压增加，因而总压的变化很小。

另外我們还在不超温的原則下，适当的將风扇轉数降低减少风量，这样以一个工場計算（南紡），全年可节約用电138,980度。

（2）停止車間的直接給湿裝置：

我厂四个工場基本上都停止了直接給湿裝置，南北紡部全年都能不用噴霧，南北織部全年中亦可以有十个半月不用噴霧。

（3）正确的掌握通风設备的运轉：

①吃飯时紗厂提前半小时关送风机，开車后半小时再开。在厂星期六的最后一个工作班时亦提前半小时关送风机。其中应該注意，如吸棉管为集体排风裝置，則車間仍应根据开关車时間进行启动和关閉。这样全年（第三季度不計）可节約用电102,400度。

②規定送风机运轉的規則：

紡部

1.当室外气候正常，湿球温度在17～23°C时，仅开循环水（細噴）。

2.当室外阴雨或空气的相对湿度接近飽和，湿球温度在17～23°C时，送干风。

3.当室外湿球温度在24～26°C时，仅开深开水（粗噴）。

4.当室外湿球温度在26°C以上时，深井水和循环水全开。

5.当室外湿球温度在29°C以上时，除深井水和循环水全开外，在送风机內放冰，放冰的数量每套送风机不得超过0.5吨，放冰的时間必須在中午，并須在中午一点鐘之前放完。

6.室外湿球温度在17°C以下时，用室內外混合空气。

7.当室外气候干燥，干湿球相差在8°C以上，湿球温度在17～23°C时，开三排循环水以利加湿。

織部

1.当室外气候正常，湿球温度在21°～27°C时，仅开循环水。

2.当室外阴雨或空气相对湿度达到飽和，湿球温度在21°～27°C时，送干风。

3.当室外湿球温度在27°C以上时，循环水和深井水全开。

4.当室外湿球温度在30°C以上时，除开循环水和深井水外，在送风机內放冰。放冰的数量不超过0.5吨，如深井水不足或深井水泵等发生故障时，可以适当增加放冰量。

5.室外湿球温度在21°C以下时，用室內外混合空气。

反　冲　过　滤　器

山西晋华紡織厂

我厂各車間低温水送风机均系1953年設計的，各喷射室水泵均未安裝有过濾器，因此喷咀的堵塞是十分严重的，尤其是冬季，使用回风以后，更为突出。为改善这种情况，我們根据厂內具体情况，和老师傅們集体研究，利用旧鉄管設計了一种“反冲过濾器”（如图），这种过濾器主要是構造簡單，过濾面积較大，清洗时不必停止水泵，同时不致因濾網的堵塞而影响喷射的效果，适宜于一般旧設計之低温水送风机改裝用。

运用原理說明：法蘭盤A处接水泵B处接排管，正常应用时，將回冲門②和髒水門③关閉，水由水泵打出后，由法蘭盤A处进入濾水器⑧，从过濾網四周进过濾網⑦，此时水中杂質和短纖維等即附着在濾網⑦的外面，經过濾后的水即进入出水总管⑫，最后分由排管B及B′等处进入喷射室內。清洗时，將进水門①及排管調节門关閉，而將回冲門②及髒水門③打开，水由水泵出来后，經回水門②回冲管⑬进入出水总管⑫后，因出水門④已关閉，故即回冲入濾網面內，借水泵之冲力，將附着于外面杂質及短纖維等洗淨，帶杂質之髒水則經髒水門③流出外面。为了节省用水，此时可再通过一普通鉄絲網，則將髒东西搜集在一起后，仍可流入水池內去。

經过較長时期运轉后（如礼拜天），可以將过濾器盖子⑨打开，將过濾網⑦取出徹底清洗檢查。

濾網上附着物多少，可由眞空表及压力表⑤的指針讀数看出，如水較髒，清洗时間应較多，如濾網上附着物太多，所有濾孔均被堵塞时，水泵压力即將全部濾網頂起，压縮保护彈簧⑥，而进入排管之水暫时可以不通过濾網，由支座⑩的上面直接进入⑫，不致影响喷射效果（即不致影响車間温度）。

如果空調室原設計条件許可的話，我們还可以在回冲管前加一个出水門，这样即使过濾器发生了固障，还可以暫时利用回冲管直接进入排管，而不必停車修理，

構造簡單說明：

（1）过濾器外壳⑧系用8″鉄管（大点小点均可），長度为0.7～1公尺，按需要情况决定。

（2）过濾網⑦可用廢尘籠皮制作，或用$\frac{1}{4}$″元鉄焊成圓架，外面再焊鉄絲紗，过濾孔的粗細应稍細为佳，目前我們还进行試驗中。

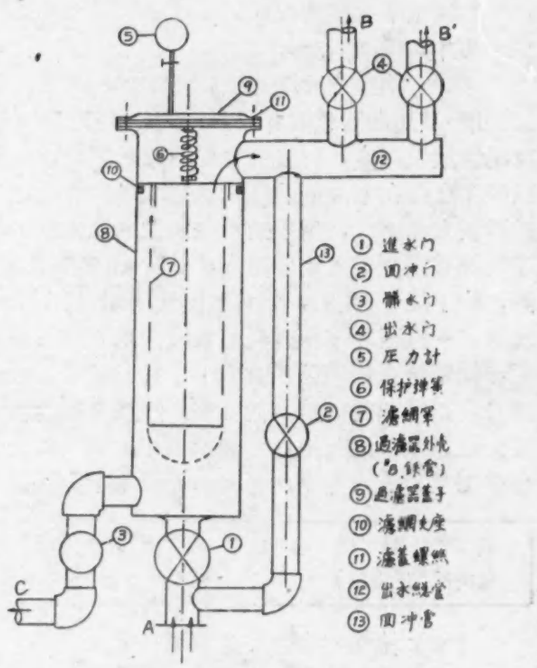
（3）回冲管⑬和髒水出水管用2″鉄管足够了。为了节省地方各处接头可用焊接。

（4）过濾器盖子⑨与外壳⑧接合螺絲最好用活动元宝螺絲鏈接在外壳法蘭盤上。

（5）濾網支座⑩系一圓环，焊在（或銜接在）外壳⑧內面。

（6）保护彈簧⑥不可太軟，一般用鋼絲即可。

上述过濾器，我們是1956年12月份才第一次試行安裝的，其中如濾孔的大小、清洗的次数等，我們尚在作进一步的研究中，按試驗情形来看，是有效果的，不过由于时間短，还沒有統計数字来說明。



由于我們采取了以上措施，空調設备的动力消耗較前有所降低。例如1955年空調設备用电占生产用电的13.1%，而1956年的室外湿球温度比1955年为高，但是空調設备用电仅占11.7%（詳見左表）。

时　　間	空調用电（度）	生产用电（度）	空調用电占生产用电的百分比
1956年第二季度	547,016	4,114,379	11.7%
1955年第三季度	389,424	2,575,593	13.1%

备注：1955年第三季度曾减产停車。

（四）車間温湿度情况：

今年室外湿球温度虽較去年为高，（最高达30.5°C，一般皆在28°C左右），同时延續的时間也較長，而上海国棉一厂的南紡工場的风量却比过去为低，但是車間温度并沒有超过中央規定的最高要求限度，而且达到了重点厂的标准。

深井和深井水泵檢修方法

上海国棉二厂通风管理組

为了滿足紡織工艺和劳动保护的要求，各厂一年四季使用送风設备来为生产服务，一般深井和深井水泵經过一年的运用，就必須大修理，以保証供水。現將使用最广的10″φ深井和152公厘φ水潤滑式深井水泵的檢修方法介紹于下：

一、深　井

（1）地层的原始記录：

黃泥（0′～10′）→灰土含細白砂（10′～90′）→灰土（90′～100′）→黃細砂含泥（100′～120′）→灰細砂（120′～200′）→土灰砂（200′～240′）→黃細砂（240′～260′）→粗砂粒（260′～290′）。

汲水节总長度为31′。

（2）檢查項目：

①10″φ井管上升情况；

②汲水节完整情况；

③井底积砂情况。

（3）檢查及冲洗方法：

用6″淘砂器放入井下，一直到不下降为止，同时記录放入深度，以核对地层的原始記录，就可了解积砂深度，在未淘砂前还須測量深井的靜水位。当淘砂器放入井下后，用手摆动地面上的鋼絲繩，使井底下的細砂漸漸进入淘砂器內，此时淘砂器会繼續下降，約下降1′左右，就可取出淘砂器，用上法連續淘砂，一直至井下积砂全部取出为止。井下积砂取出后，就要檢查积砂粒子的大小，并与地层各段的砂样核对，以区别此砂是从何处来，假使发現有粗砂，則可能是汲水节局部損坏，必須再用木样（即为一种探伤的工具）放入井下，專为檢查汲水节，根据木样上留下的影印（即一般所称的濾水头），就可知道汲水节損坏情况。如有損坏，即須修补。为了防止汲水节淤塞，暢通水路，現可改用活塞，其直徑須与井管相符合。由于活塞的上下运动，可增加粗砂层水流的流速，利用流速較高的深井水来冲洗汲水节。汲水节經冲洗后，会有細砂帶入井內，故再須用6″淘砂器取出存砂，一般深井經冲洗后，其靜水位和出水量会增加。現將上海国棉二厂二紡工場的10″φ深井冲洗后的測定記录如下：

項　目	靜水位	出水量	电耗
檢修前	63′	309.5加侖/分	16.5瓩
第1次冲洗后	60′	323 加侖/分	18.6
第2次冲洗后	58′	382 加侖/分	19.7

二、深井水泵

深井水泵的構造較特殊，裝配要求較严格，現將我厂深井水泵檢修方法介紹如下：

（1）檢修时的原始記录：

①裝配情况：

管子編号（自下而上）	每根長度	机件名称
1	5′	存水管
2	15′	存水管
3	7′—6′	水泵节
4	5′	水泵管
5～17	10′	水泵管
18	5′	水泵管

②深井水泵总重量为1900公斤。

③水泵节各級翼輪的最大軸向間隙：

翼輪編号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
軸向間隙(公厘)	8.5	8.5	8.5	8.5	8	8.5	8	8.5	8.6	8	8	10.5	13	9

（2）檢修程序及注意事項：

①准备好所需要的起重工具和管子工具，如：3吨“葫蘆”，三脚架，$\frac{5}{8}$″φ鋼絲繩，$\frac{3}{8}$″φ棉紗繩，6″管子哈夫軋头，6″鏈条鉗，管子鉗，活絡扳头，鏟头，鋼皮尺，水平尺等。

②檢修前須將电源切断，并拆除电力綫。

③取出电动机防水罩，然后拆开調节螺母、傳动鍵和傳动盤，用葫蘆吊出电动机。

④松开出水头法来螺絲，將水泵管升高1′，用6″管子哈夫軋头軋住水泵管，然后取出电动机底座。

⑤將水泵管繼續升高5′左右，于束节下口用哈夫軋头軋住，然后取出第一根水泵管和傳动軸。

⑥繼續將水泵管升高10′左右，同上法取出第二根水泵管和傳动軸。

⑦順次取出之水泵管和傳动軸須編号，当全部机件取出后，須將井口封好，防止杂物落下。

⑧水泵节的檢修方法：

1.当翼輪的軸向間隙B为0时，測量傳动軸上端离出水节之長度C和傳动軸下端离进水节橡皮軸承間

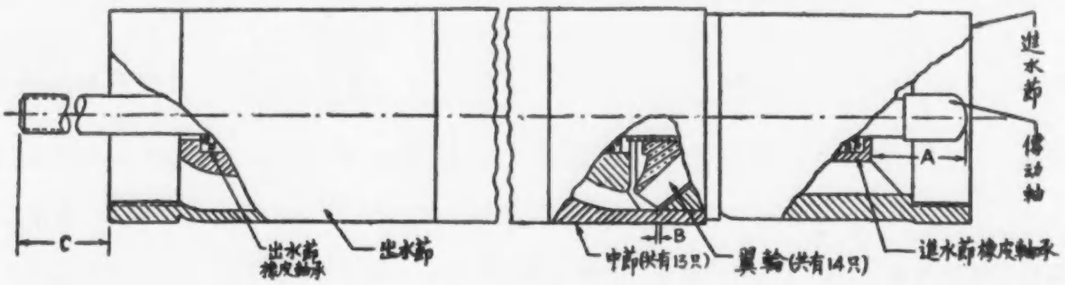


图 1.

之長度A（如图1）。

2.拆开出水节、中节、翼輪及进水节，并逐只測量翼輪之最大軸向間隙。

3.檢查各种机件的完整情况，如有損坏，須調換。

4.校正傳动軸，允許湾曲度为3～5/1000″。

5.安裝时，各級翼輪之軸向間隙必須統一。

6.各机件之螺紋接合处，須涂白漆，防止漏水。

7.水泵节檢修后，必須先在地面上試車。

⑨逐只檢查水泵管的橡皮軸承，并通洗水垢，橡皮軸承如有損坏須調換。

⑩校正各根傳动軸，允許湾曲度为3～5/1000″。

⑪清洁电动机上的6315鋼珠軸承及其油箱。

⑫按照原有之編号自下而上，將存水管、水泵管、水泵节逐根放入井下，螺紋接合处必須涂白漆。

⑬安裝电动机底座，并須校正底座之水平。

⑭安裝电动机、傳动盤、傳动鍵及調节螺母，同时校正电动机的水平。

⑮根据翼輪之最大軸向間隙，校正調节螺母，使手旋轉傳动盤，以感到最輕为止。

⑯6315鋼珠軸承須用优質紅車油，不能有杂質混入。

（3）水泵节的試車情况：

一般深井水泵的有效深度为100′～140′，假使檢修后立即放入井下，凡一水泵节发生故障就不易檢查和修理，故須在地面將水泵节試車，安裝情况如图2所示，同时可以測定水泵节的运轉性能。現將我厂的152公厘深井水泵試車測定記录如下：

总水头(公尺)	1	10	20	30	40
出水量(加侖/分)	398	352	296	258	202
用电量(瓩)	12.6	13.7	14.7	15.2	15.2

說明：①个别翼輪有磨損；

②翼輪之軸向間隙为4公厘。

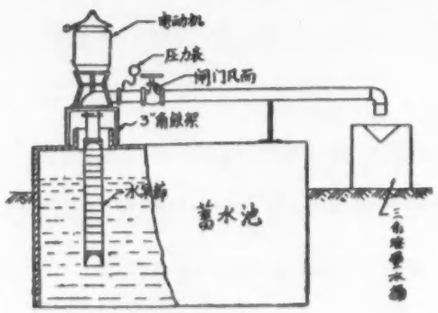


图 2.

（三）深井水泵故障及其处理方法：

故障現象	发生原因	处理方法
电动机震动	①安裝不水平	校正水平
	②10″φ井管上升	割去与水泵管抵触部分
	③底脚螺絲松动	旋紧底脚螺絲
	④傳动軸湾曲	校正湾曲度
鋼珠軸承磨損	①潤滑油缺少或中断	檢查油面及油質
	②車头重	檢查橡皮軸承及深井水泵节
	③本身質量差	調換
傳动軸摆动	①湾曲度过大	校正湾曲度
	②橡皮軸承磨損	調換
地基裂縫	混凝土底座下沉	重做

（四）深井水泵使用时应注意事項：

①在运轉前必須放引水，以潤滑在靜水位以上的橡皮軸承。

②电动机应注意加油，油質要优良无垢。

③經常檢查电动机有无震动，傳动軸有无摆动及鋼珠軸承声音正常与否。

④填料筒內之配根，不能压得太紧，讓水緩緩流出，以防止傳动軸摩擦发热。

⑤为防止水泵节翼輪磨損，軸向間隙可調节至3～4公厘。

⑥深井水泵不要經常間隙性运轉。

征　求　預　訂

統計工作重要文件汇編第二輯　　国家統計局　編　每冊定价（精装）3.00元

本輯是繼統計工作重要文件汇編第一輯編印出版的，內容包括1955年下半年——1957年上半年兩年来国家統計局及中央各业务部門所发布的有关統計工作的方針任务、制度方法、工作綱要、指示規定、調查方案、会議报告和工作总結等重要文件。全書共分綜合、工业、基本建設、农业水利、貿易合作、物資术技供应、政法文教卫生及其他等九类，約63万字。（預計12月出版）。

統計理論講座　　国家統計局教育处　編　每冊定价1.80元

本書是根据国家統計局在北京地区举办的統計理論講座講稿修訂編成的，內容比較通俗、丰富，且与我国当前实际統計工作相結合，可作广大統計干部的重要参考讀物和統計訓練班及財經院校教学参考之用。全書約35万字。（預計12月出版）。

苏联工业的技术进步論文集　　国家計划委員会專家工作室編譯　每冊定价1.00元

本書共搜集了14篇論文，約20万字。这些論文对技术进步与生产資料的优先发展、工业配置、物資节約、科学研究、劳动竞賽等問題的关系都作了全面的叙述；并对电力、石油、黑色冶金、机床制造、化学、紡織等工业部門的技术进步情况作了介紹。可供我国各生产部門的領导者、企业管理者、工程技术人員、經济工作人員的参考。（預計12月出版）。

1955年德意志民主共和国統計年鑒

民主德国中央統計局編　韓奎章譯　每冊定价4.60元

本書是民主德国中央統計局編的1955年統計年鑒。收进的統計資料很丰富，包括1950年到1955年的人口、劳动、文化教育、国民經济平衡及国民經济各部門的基本統計数字，是研究民主德国近年来經济发展狀况的极有价值的材料。約計150万字。（預計12月出版）

上列書籍均由我社內部发行。需要时可徑向我社直接办理預訂手續。預定期間为57年9月1日至10月底（凭发信邮戳日期为准），来信来款可直接寄至北京复兴門外三里河統計出版社。信內勿裝現金和邮票。如由銀行汇款可汇至北京六部口中国人民銀行西單办事处第4营业室帳号：03063019，統計出版社收，但务須在汇票上注明詳細名称、地址、書名及数量。

統計出版社